東レ株式会社

〒103-8666
東京都中央区日本橋室町2-1-1 日本橋三井タワー
TEL 03-3245-5111（番号案内）
TEL 03-3245-5115（商品案内）
FAX 03-3245-5054

ホームページでの情報開示
http://www.toray.co.jp/

内容に関するお問い合わせ先
CSR推進室
TEL 03-3245-5143
FAX 03-3245-5134

発行：2008年9月
次回発行予定：2009年9月

Dow Jones Sustainability World Indexは、サステナビリティ（持続可能性）の観点で優れたトップ10%の世界企業300社以上から構成されるグローバルインデックスです。

「モーニングスター社会的責任投資株価指数」は、モーニングスター株式会社が国内上場企業の中から社会的に優れた企業と評価する150社を選定し、その株価を指数化した国内初の社会的責任投資株価数です。

KLD Global Climate 100 Indexは、地球温暖化を防止し、気候変動を解決する長期的ソリューションを有する世界企業100社から構成されるグローバル株式インデックスです。

このレポートは、FSC（森林管理協議会）の規程に従って環境に配慮し、適切に管理された森林から切り出された木を原料とした紙を使用しています。またインクは揮発性有機化合物の発生の少ない植物性大豆インキを使用し、アルカリ性現像液やイソプロピルアルコールを含む湿し水が不要な“東レ水なし平版”で印刷しています。

東レグループ CSRレポート　2008

東レグループ CSRレポート　2008

2007年4月1日～2008年3月31日

TORAY

Innovation by Chemistry

経営理念

企業理念

わたしたちは新しい価値の創造を通じて社会に貢献します

経営基本方針

- **お客様のために** 新しい価値と高い品質の製品とサービスを
- **社員のために** 働きがいと公正な機会を
- **株主のために** 誠実で信頼に応える経営を
- **社会のために** 社会の一員として責任を果たし相互信頼と連携を

企業行動指針

- **安全と環境** 安全・防災・環境保全を最優先課題とし
社会と社員の安全と健康を守り環境保全を積極的に推進します
- **倫理と公正** 高い倫理観と強い責任感をもって公正に行動し
経営の透明性を維持して社会の信頼と期待に応えます
- **お客様第一** お客様に新しい価値とソリューションを提供し
お客様と共に持続的に発展します
- **革新と創造** 企業活動全般にわたる継続的なイノベーションを図り
ダイナミックな進化と発展を目指します
- **現場力強化** 不断の相互研鑽と自助努力により
企業活動の基盤となる現場力を強化します
- **国際競争力** 世界最高水準の品質・コスト等の競争力を追求し
世界市場での成長と拡大を目指します
- **世界的連携** グループ内の有機的な連携と外部との戦略的な提携により
グローバルに発展します
- **人材重視** 社員に働きがいのある職場環境を提供し
人と組織に活力が溢れる風土をつくります

編集方針

本レポートでは、東レグループの2007年度CSR活動の実績と具体的事例を紹介しています。あらゆるステークホルダーの皆さまに、当社のCSR活動をご理解いただくため、見やすい、わかりやすい報告を心がけました。

報告対象範囲

環境面 ▶ 東レならびに「安全・衛生・防災・環境監査」を実施している下記の製造子会社53社（計54社）なお、安全については、下記だけでなく非製造会社を含め、東レならびに国内関係会社55社、海外関係会社55社について集計しています

国内関係会社24社

東レ・デュポン	東レペフ加工品
オペロンテックス	東レフィルム加工
大垣扶桑紡績	東レ・ダウコーニング
東レ・テキスタイル	東レ・ファインケミカル
東レコーテックス	曽田香料
東和織物	東レACE
東レ・モノフィラメント	東レエンジニアリング
東洋タイヤコード	東レ・プレシジョン
東洋電植	水道機工
丸一繊維	東レ・メディカル
創和テキスタイル	東レリサーチセンター
東洋プラスチック精工	東洋実業

海外関係会社29社

トーレ・プラスチックス（アメリカ）
トーレ・レジン
トーレ・カーボン・ファイバーズ・アメリカ
トーレ・コンポジット（アメリカ）
トーレ・フロロファイバーズ（アメリカ）
トーレ・テキスタイルズ・ヨーロッパ
アルカンターラ
トーレ・テキスタイルズ・セントラル・ヨーロッパ
トーレ・プラスチックス・ヨーロッパ
ソフィカール
アクリル・テキスタイル・ミルズ
センチュリー・テキスタイル・インダストリー
イースタンテックス
インドネシア・シンセティック・テキスタイル・ミルズ
インドネシア・トーレ・シンセティックス
ラッキーテックス（タイランド）
タイ・トーレ・テキスタイル・ミルズ
タイ・トーレ・シンセティックス
ペンファブリック
ペンファイバー
トーレ・プラスチックス（マレーシア）
東麗合成纖維（南通）
東麗酒伊織染（南通）
東麗纖維研究所（中国）
タルテックス（珠海）
東麗塑料（深圳）
東麗薄膜加工（中山）
麗光精密（中山）
東レセハン

社会面 ▶ 東レを中心に各課題の取り組み状況に応じた範囲で、関係会社を含みます

経済面 ▶ 東レならびに連結対象会社238社（計239社）

報告対象期間

2007年度（2007年4月1日～2008年3月31日）
ただし、一部2008年6月までの情報を含みます

本レポートは日本レスポンシブル・ケア協議会のレスポンシブル・ケア・コードに準拠しています

本文中の“ ”マークは東レグループの登録商標および出願中の商標を示します

C O N T E N T S

トップコミットメント

Innovation(革新と創造)を通じて社会への貢献に積極的な役割を果たし、すべてのステークホルダーにとって高い存在価値のある企業グループを目指します。

はじめに

東レは1926年、化学繊維ビスコースレーヨンの製造メーカーとして創業し、コア技術である高分子化学、有機合成化学、バイオテクノロジー、ナノテクノロジーをベースに、進取の気概をもって、新製品・新技術の開発に挑戦し続けてまいりました。その成果はさまざまな事業に展開され、基盤事業の繊維、樹脂、フィルム、ケミカル製品の高度化に加えて、炭素繊維複合材料や情報通信材料・機器、医薬・医療材、水処理など、事業の多角化の原動力となってまいりました。また、生産技術・品質管理についても常に高いレベルを目指して努力を継続してきており、1954年にはデミング賞を受賞しています。当社と社会の持続的発展に向けて高品質な製品とサービスを提供する基礎素材メーカーとして、これからも社会の皆さまから高い評価をいただけるよう、努めてまいります。

東レグループが目指す方向

東レグループは、持続的発展と新たな飛躍を目指して2006年4月に策定した新長期経営ビジョン「AP-Innovation TORAY 21」の実現に向け、企業理念である「わたしたちは新しい価値の創造を通じて社会に貢献します」を踏まえて、コーポレート・スローガンInnovation by Chemistryを掲げました。このコーポレート・スローガンのもと、私たち東レグループは「先端材料で世界のトップ企業になる」ことを目指し、企業活動のあらゆる領域においてInnovation、すなわち「革新と創造の経営」に取り組んでまいります。

東レグループを取り巻く環境と対応

昨今の社会・経済環境は、非常に速いスピードで、かつてないほどのうねりで変化し続けています。地球環境問題の深刻化、およびそれに対する危機感の高まり、止まるところを知らない原油価格の高騰とそれに伴う諸物価の上昇、そして経済のボーダーレス化、さらにはエネルギー・資源や食料問題など、人類が地球規模で対策を考えていかなければならない課題が山積しております。

こうした外部環境の変化をリスクとチャンスと捉え機敏に対応し、それを飛躍の好機と捉えて持続的な成長を遂げていくことが、これからの東レグループにとって大きな使命であると考えており、そのためには、経営基盤を一層強固なものとしつつ、たゆまぬInnovation(革新と創造)を通じて新しい価値を継続的に生み出し、進化を果たしていくことが重要です。例えば、原油価格高騰や地球環境問題では、化学の力でさまざまな問題の解決に積極的な貢献を果たすことにより、東レグループが飛躍的に成長する契機になり、さらには社会の持続的発展に積極的な役割を果たし、すべてのステークホルダーにとって高い存在価値のある企業グループであり続けたいと考えています。

東レグループのCSR推進にあたって

私たち東レグループは、CSRのあらゆる側面において積極的な取り組みを推進しています。従来から安全･防災･環境保全をすべての課題に優先する経営課題として位置づけてきましたが、経営の軸足を環境問題に置くこと、つまり地球環境にどういうインパクトを与えるかという評価軸を、改めて経営の視点に含めた事業運営を進めてまいります。私たちは、環境配慮型製品・サービス事業活動の拡大やリサイクル活動を総称した“エコドリーム”活動を推進してきましたが、2008年には新たに、環境新技術、複合材料の環境対応、温室効果ガス排出削減などを強力に推進するプロジェクト「エコチャレンジ」をスタートしました。今後はさらに先端技術を駆使し、総合化学企業集団として環境への取り組みを加速してまいります。

「安全・防災・環境保全」については、工場の現場だけでなく本社などの事務所においてもゼロ災達成に向けて全社一丸となって取り組んでおり、「欧州REACH規則」などにも、東レグループを挙げてしっかり対応していきます。

「製品安全・品質保証の強化」については昨今、偽装問題などが社会問題となっていますが、製品安全・品質保証はメーカーの責務の根幹であるという考えのもと、東レグループは安全・安心の確保、品質向上に向けた体制および企業倫理・法令遵守の体制をさらに強化し、しっかりと対応していきます。

また、「内部統制の推進」の取り組みでは、会社法への対応として、全社リスクマネジメントを推進するとともに、「安全保障貿易管理」や、今年度から金融商品取引法に基づき「四半期決算の法定開示」と「内部統制報告書の発行」が義務づけられたことに対応して、社内体制を整備するなど的確な法令遵守をさらに徹底してまいります。

CSRの推進は企業にとって持続的に実行していくべき課題です。本レポートは、東レグループにおける2007年度のCSR活動の成果をまとめた報告書であり、当社がCSR活動に積極的に取り組み、推進している様子をご理解いただけるものと考えております。

読者の皆さまには、今後とも、東レグループの企業活動に一層のご理解を賜りますようお願い申し上げます。

2008年9月

東レ株式会社
代表取締役社長 CEO&COO

榊原 定征

東レグループの事業活動

東レグループの現状と事業戦略

東レグループの事業は多岐にわたり、いずれの事業も有機合成化学、高分子化学、バイオテクノロジー、ナノテクノロジーというコア技術、およびそれら技術の融合によって開発した「先端材料」により、市場を開拓・深耕してきました。そして、「先端材料で世界のトップ企業を目指す」という「志」を掲げ、その実現に向けて、中期経営課題「プロジェクト Innovation TORAY 2010（IT-2010）」を推進しています。また、グローバルな事業展開も東レグループの特徴です。

東レグループは「繊維」「プラスチック・ケミカル」の両事業セグメントを「基盤事業」と位置づけ、安定的な収益を確保しながら、「情報通信材料・機器」「炭素繊維複合材料」という「戦略的拡大事業」を収益の牽引役として収益拡大を図るとともに、「水処理・環境」「ライフサイエンス」などの「戦略的育成事業」を次代の収益拡大の柱となる事業にするべく育成し、持続的な発展を目指しています。

東レグループのグローバルオペレーション

東レグループは、日本を含む世界21カ国・地域に拠点を置き、グローバルに事業を展開しています。永年にわたり海外での生産実績のある、「基盤事業」の「繊維」「プラスチック」においては、アジアを中心として世界の生産・販売拠点のネットワークを活用したグローバルオペレーションにより、安定的に収益を確保することを基本戦略としています。

先端材料を中核とする「戦略的拡大事業」においては、「情報通信材料・機器」を日本・韓国で積極的に拡大しつつあり、また、「炭素繊維複合材料」は、愛媛工場での増設だけでなく石川工場に新たな中間基材プリプレグの生産工場を建設するなど、日米欧3極の5拠点で設備の増強を同時に進め、成長市場に密着してグローバルに事業を展開・拡大しています。また、「戦略的育成事業」の「水処理」においても、日米欧の3拠点をベースに水資源問題の解決に向け世界各地で事業展開を進めています。

東レグループが事業を展開するおもな国と地域

中期経営課題 IT-2010

2007年度は、新たな飛躍を目指し、2006年10月に策定した中期経営課題IT-2010を推進してきました。IT-2010では、「事業構造」「技術」「競争力」「意識」「CSR」という「5つのInnovation」の展開を主要課題として設定するとともに、「8つのプロジェクト」の推進を通じて、経営の方向をInnovationへと大きく転換しています。IT-2010の基本戦略は下記のとおりであり、そのうちの「重点4領域への先端材料の拡大」について、2007年度のトピックスとして以下のような成果がありました。

1.「情報・通信・エレクトロニクス」領域では、日本においては、半導体向け感光性ポリイミドコーティング剤、また韓国では、フラットパネル・ディスプレイ用の光学フィルムの設備能力を増強。

2.「自動車・航空機」領域では、名古屋事業場に、自動車および航空機用途向けの総合技術開発拠点「A&Aセンター（Automotive & Aircraft Center）」の設置方針を決定し、「オートモーティブセンター（AMC）」の建設に着手（2008年10月開所）。

オートモーティブセンター外観

3.「ライフサイエンス」領域では、「肺動脈性肺高血圧症」治療薬"ケアロード"を発売。バイオツール事業のDNAチップでは新たに環境分野での検査用途向けの開発が進展。

4.「環境・水・エネルギー」領域に関しては、水処理事業で逆浸透膜およびエレメントの生産能力を日米両国で増強し、グローバルな販売体制を強化。

また、「意識のInnovation」の取り組みでは、「コーポレートブランド強化プロジェクト」を推進し、新しいテレビCMや新聞広告などの媒体宣伝を強化し、長期経営ビジョン「AP-Innovation TORAY21」で目指す「21世紀の東レグループの企業イメージ」で注力する「先端材料の東レ」「技術革新の東レ」を印象づけました。また、社員に対してもコーポレートスローガンであるInnovation by Chemistryを標章したバッジやブランドハンドブックによるキャンペーンを展開しました。

東レグループは、あらゆる企業活動の領域でInnovationを推進し、企業理念「わたしたちは新しい価値の創造を通じて社会に貢献します」を具現化していきます。

「ナノテク」をテーマにしたCM

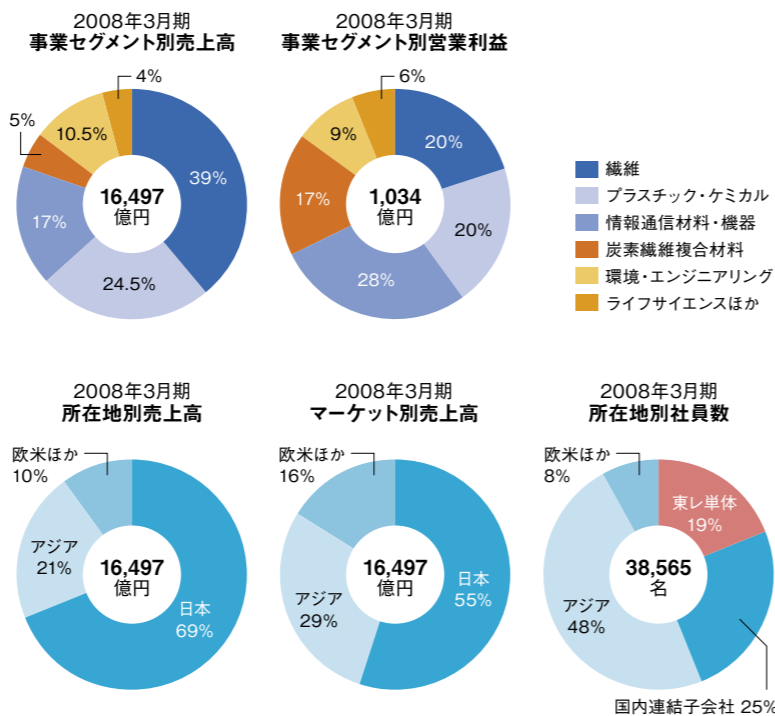
東レ株式会社の概要（2008年3月末現在）

設　立	1926年（大正15年）1月
資本金	96,937,230,771円
社員数	38,565名（連結）

連結対象会社数（2008年3月末現在）

	国内	海外	計
連結子会社	66	78	144
持分法適用子会社	34	21	55
持分法適用関連会社	12	27	39
合計	112	126	238

連結業績（2008年3月期）　（百万円）

売上高	1,649,670
営業利益	103,429
経常利益	91,471
当期純利益	48,069

「IT-2010」の基本戦略

1. 高収益企業への転換

(1) 高収益企業への転換
- 持続的に事業を拡大しながら高収益企業へ転換
- 資本効率を向上

(2) 戦略的拡大事業（収益牽引事業）の拡大
- 基盤事業で安定収益を確保しながら戦略的拡大事業で収益拡大

(3) 戦略的育成事業（次期収益牽引事業）の育成
- 2010年以降、収益拡大を牽引すべき事業を戦略的に育成

(4) 事業構造改革の推進
- 戦略的拡大事業と戦略的育成事業の拡大により事業構造改革を推進

(5) 先端材料の拡大
- 各事業区分において先端材料の売上高を拡大し先端材料比率を向上

2. 重点4領域への先端材料の拡大

(1) 情報・通信・エレクトロニクス
- 薄型テレビ、携帯電話、パソコンなどのデジタルネットワーク機器市場での事業拡大

(2) 自動車・航空機
- ハイブリッドカー、カーエレクトロニクス市場の拡大に対応した製品開発
- 炭素繊維複合材料、エンプラの機能拡大による使用部位の拡張

(3) ライフサイエンス
- バイオとナノテクノロジーの融合による、革新的バイオツールの創出

(4) 環境・水・エネルギー
- 非石油系原料を使用した繊維、樹脂、フィルムの用途開拓
- 高性能分離膜を中核とした水処理事業のグローバルな拡大
- 太陽電池・燃料電池・風力発電などの次世代エネルギー対応素材の開発

5つのInnovationと8つのプロジェクト

5つのInnovation	8つのプロジェクト	主要課題
1 事業構造のInnovation	(1) 事業構造革新プロジェクト (2) 海外事業強化プロジェクト	高収益企業へのポートフォリオ革新 海外事業の収益力強化と事業拡大
2 技術のInnovation	(3) 先端材料事業拡大プロジェクト (4) 研究・技術開発力革新プロジェクト (5) 生産技術力革新プロジェクト	新規先端材料の早期事業化 大型テーマの継続的創出 世界最高水準の品質・コストの創出
3 競争力のInnovation	(6) コスト革新プロジェクト (7) 営業力革新プロジェクト	コスト削減による収益基盤強化 「お客様」志向の提案営業の徹底
4 意識のInnovation	(8) コーポレートブランド強化プロジェクト	コーポレートブランドの価値向上
5 CSRのInnovation	CSRライン活動推進、安全保障貿易管理強化、内部統制整備・運用	

こんなところにも東レです

環境・社会に貢献する東レ製品

**東レグループは、製品の「環境設計」を進め、
環境負荷を低減する製品・技術を通じて、環境保全・環境改善に貢献しています。**

東レグループの先端材料と技術は、生活のさまざまなシーンで使われ、人々の暮らしに深くかかわっています。
製品開発や技術の発展は日進月歩であるからこそ人々や自然環境への影響を見据え、考え抜かれたものでなければなりません。
環境保全・環境改善と技術革新の追求。
その両方の未来と可能性を、東レグループはこれからも考え続けます。

❶ 水処理膜

海水の淡水化、水のリサイクルで水資源の有効利用に貢献（写真は東京の砧浄水場の水処理施設）

❷ 車の軽量化用部材

金属に代わるエンジニアリングプラスチックを使用した自動車部品

❸ 植物由来の衣料素材

カーボンニュートラルな非石油原料を使用した竹繊維“爽竹”

❹ 自然に還る生分解性釣り糸

世界で初めての生分解性釣り糸“フィールドメイト”

❽ 環境に配慮した携帯電話部品

環境影響の大きい重金属を使用しない液晶カラーフィルター“トプティカル”が採用された携帯電話

❾ 植物由来の樹脂を使用したパソコン

植物由来樹脂“エコディア”をパソコンボディに使用

❿ 非ハロゲン難燃樹脂部品

ハロゲンを含まなくても高熱に強いエンプラ素材が使われている電気・電子コネクター

⓫ 廃液を出さない印刷版材

印刷工程で廃液を発生させず、印刷効率向上と環境保全に貢献する印刷版材“東レ水なし平版”

❺ 風力発電装置材料

炭素繊維“トレカ”を使用した風力発電用風車ブレード

❻ 太陽光発電用フィルム

ポリエステルフィルム“ルミラー”を使用した太陽電池を組み合わせた広告塔（写真は東レ三島工場）

❼ 機体軽量化をもたらす航空機材料

炭素繊維“トレカ”を構造部材に使用した次世代航空機ボーイング787

⓬ 植物由来の包装材料

植物由来樹脂・フィルム“エコディア”を使用した容器、包装用フィルム

⓭ 家庭用浄水器

残留塩素やにごり、一般細菌などを取り除く家庭用浄水器“トレビーノ”

⓮ セルローススポンジ

非石油系の天然パルプを主原料とし、環境に配慮したセルローススポンジ

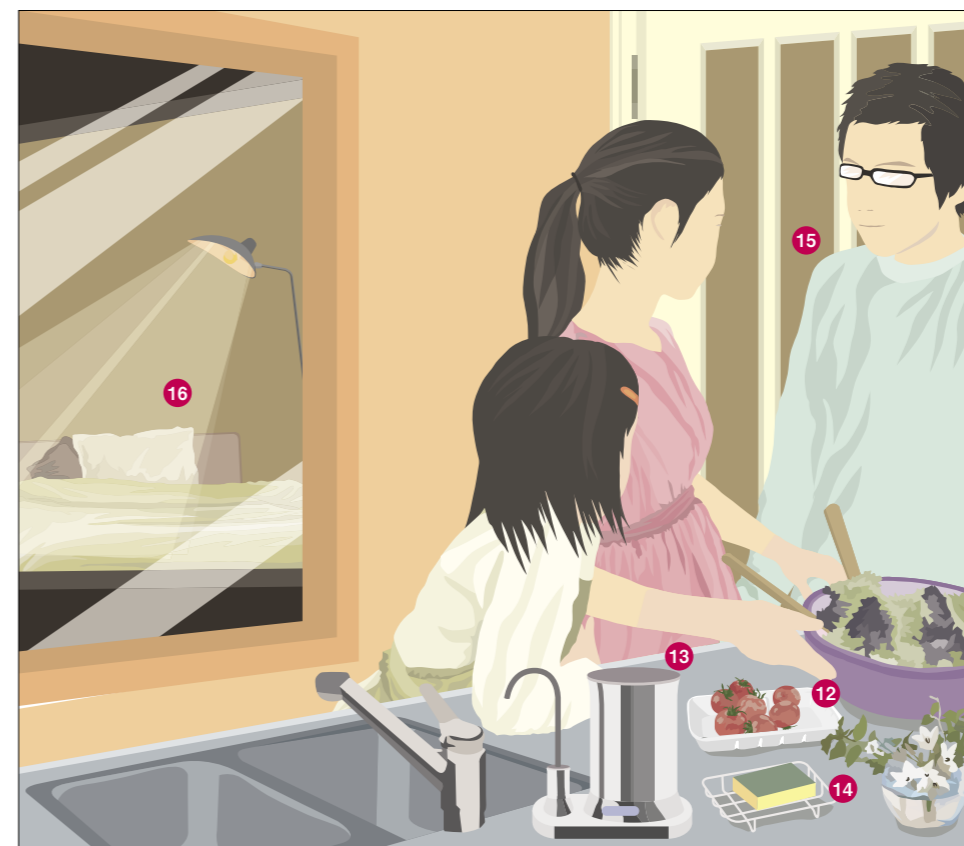
⓯ 保温衣料素材

高い保温力をもつ機能素材を使用したインナーウェア「ヒートテック®」

＊ヒートテック®」は(株)ファーストリテイリングの登録商標です

⓰ 植物由来の中綿

中綿に植物由来繊維“エコディア”を使用したふとん

東レグループのCSR

私はCSR担当役員として、2010年までに、東レグループをグローバルなレベルでのCSR先進企業集団として位置づけることをお約束します。

斉藤 典彦
専務取締役
CSR全般統括
IR室・広報室・内部統制推進室・宣伝室統括
総務・法務部門長

東レはこれまでも「安全・防災・環境保全」や「企業倫理・法令遵守」について、あらゆる経営課題に優先して取り組んできました。
しかし近年、企業の責任に対する社会的要請が世界的にも高度化しつつあることから、東レグループにおいても、これまで以上にCSRについての認識を深め、先端材料ビジネスの拡大を通じて地球環境の良化に貢献するとともに、さまざまな社会的課題に対してもより積極的に取り組むことが重要であると考えています。

東レグループのCSRの取り組みの特長は、グループ全体で取り組むべき課題をガイドライン10項目として網羅的に示し、アクションプログラムを推進しフォローアップするという「CSRガイドライン活動」と、ガイドラインに沿って、グループ全社・全部署がCSR課題を現場レベルで設定し、全社員がそれに取り組むという「CSRライン活動」の2つの活動を同時並行で推進し、その相乗効果を高めつつCSRを強化・推進していることだと思います。

2006年10月スタートの中期経営課題IT-2010では「5つのInnovation」に取り組み、そのひとつである「CSRのInnovation」のなかで、上記の「CSRライン活動」の展開とともに、安全保障貿易管理の徹底、内部統制の推進などについてのライン活動を推進しています。
東レグループでは、役員・社員が強い意思と決意のもと一丸となり、日々努力を積み重ね、今後ともCSRのInnovation（革新と創造）に果敢に挑戦していきます。

東レグループの企業理念とCSR

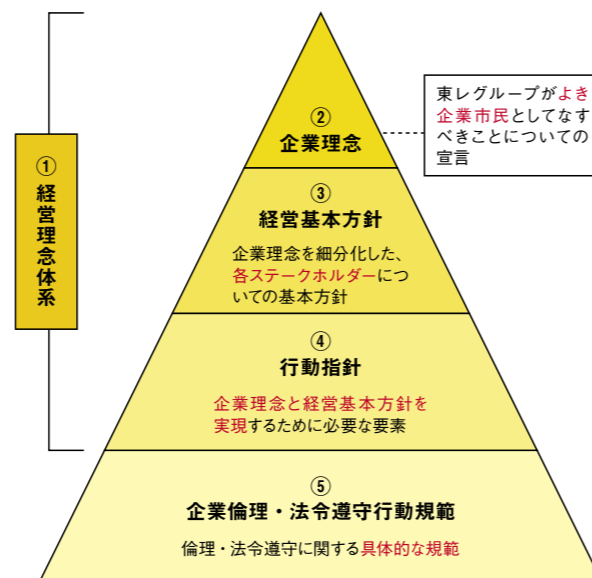
東レグループでは企業理念に謳っている「新しい価値の創造を通じて社会に貢献します」という志を、創業以来掲げてきました。

また、「経営基本方針」で各ステークホルダーに対する方針を明示し、「企業行動指針」では社員一人ひとりの行動目標を掲げ、「企業倫理・法令遵守行動規範」ではより具体的な規範を挙げています。

私たちは、CSR活動の推進が経営理念の実現そのものであると考えています。

この考えに基づいたCSR活動に東レグループ全体で取り組むため、2003年11月にCSR委員会を設置し、第一次のロードマップ(3カ年計画)を策定。翌2004年にCSRガイドラインとアクションプログラムを制定しました。

CSRガイドラインの策定にあたっては、東レグループが従来から環境10原則に基づき進めていた環境の活動を包含し、社会側面での重要課題を加え独自のガイドラインとしました。

■ 経営理念と行動規範の概念図

関連記事
東レグループの経営理念体系の全文はP2、企業倫理・法令遵守行動規範、環境10原則、CSRガイドラインの全文は、P11をご覧ください

企業倫理・法令遵守行動規範　2003年10月制定

1.社会への貢献
New Value Creatorを目指す企業として、お客様に満足を与え、信頼される製品とサービスを提供します。

2.社会とのコミュニケーション
お客様、株主、地域社会の方々など当社を取り巻くさまざまな関係者とのコミュニケーションを行い、適切な企業情報を積極的かつ公正に開示します。

3.良き企業市民としての行動
良き企業市民として、法令を遵守し、人権を尊重し、社会貢献活動に積極的に取り組みます。

4.地球環境保護に積極的な役割を果たすこと
地球環境保護に積極的な役割を果たすことを経営の重点課題として認識し、省エネルギー、排出・廃棄物の削減、リサイクルの推進など企業活動の全領域で環境との共生に努めます。

5.公正で信頼を第一とする企業活動
自由・公正・透明な市場競争に基づく適正な取引を行い、社会の厚い信頼を得られる企業活動を行います。

6.各国法令の遵守
グローバルな視野に立って経営の革新に努め、海外拠点においては各国の法令を遵守するとともに、高い倫理観をもって自らを律します。さらに、各国の文化や習慣を尊重した企業活動を展開し、地域の発展に貢献します。

7.意欲を高め、能力を発揮できる企業風土づくり
社員一人ひとりが意欲をもってその能力を発揮できるような企業環境づくりに努め、個人の人権、人格、個性を尊重しつつ、その創造性、専門性を最大限に高めます。

8.反社会勢力との関係遮断
常に社会的良識を備えた行動に努めるとともに、市民社会の秩序や安全に脅威を与える反社会勢力とは一切関係を遮断し、全社一体の毅然とした対応を徹底します。

環境10原則　2000年1月制定

1.環境保全の最優先
全ての事業活動において法規制・協定を遵守すると共に、環境保全を最優先した製造、取扱い、使用、販売、輸送、廃棄を行います。

2.地球温暖化防止
省エネルギーを推進し、エネルギー原単位の低減および二酸化炭素排出量の抑制に努めます。

3.環境汚染物質の排出ゼロ
有害化学物質および廃棄物の環境への排出ゼロを最終目標に据えて、継続的な削減に取り組みます。

4.より安全な化学物質の採用
取り扱い化学物質の健康および環境への影響について、情報の収集、整備および提供を行うと共に、より安全な物質の採用に努めます。

5.リサイクルの推進
製品および容器包装リサイクル技術を開発し、社会と協調して回収および再商品化を推進します。

6.環境管理レベルの向上
環境管理技術・技能を向上すると共に自主監査などを実施して、環境管理レベルの維持・向上に努めます。

7.環境改善技術・製品による社会貢献
新しい技術開発にチャレンジし、環境改善技術と環境負荷の少ない製品を通じて社会に貢献します。

8.海外事業における環境管理の向上
海外での事業活動においては現地の法規制を遵守することを第一とし、更に東レグループの自主管理基準と合わせた管理を行います。

9.環境に対する社員の意識向上
環境教育、社会活動および社内広報活動などを通じて、環境問題に対する社員の意識向上を図ります。

10.環境情報の社会の共有
環境保護に関する取り組み内容および成果は、環境報告書などを通じて地域社会、投資家、マスメディアなど広く社会に公表し、相互理解を深めます。

CSRガイドライン　2004年12月制定・2007年7月改訂

1 基本姿勢並びに企業統治と経営の透明性の強化
「企業理念」「経営基本方針」「行動指針」「CSRガイドライン」の具現化・履行を通じて、持続可能な企業発展を実現することにより、持続可能な社会の構築に貢献すべく、CSRの推進に誠実に取り組むとともに、企業統治と経営の透明性の強化に努めます。

2 企業倫理と法令遵守の推進・徹底
全ての役員・社員が「企業倫理・法令遵守行動規範」を遵守し、公正さと高い倫理観と責任感をもって行動することによって、社会からの信頼を獲得します。

3 安全・防災・環境保全の重視
「安全・防災・環境保全」をあらゆる経営課題に優先し、原材料の調達から製品の製造、供給、廃棄に至る全ての事業活動において、社会と社員の安全と健康を守り、環境保護に努めます。

4 製品の安全性と品質の確保
安全で信頼性の高い製品を供給するため、製品安全ならびに品質保証の重要性を認識し、管理体制の強化・充実と適切な情報提供に努めます。

5 リスクマネジメントの展開
潜在するリスクの低減に努めるとともに、不測の事態が発生した場合には迅速な対応と的確な情報開示を実施し得るシステムを構築し、全社員にそれを周知すべく努めます。

6 ステークホルダーとの対話の促進
社員、株主・投資家、取引先・消費者、地域社会・NPO、政府・行政、マスメディア・アナリストなどとの対話と協働を促進します。

7 環境・リサイクルへの取り組みの強化
環境配慮型製品およびリサイクルに関する研究・技術開発を推進し、「環境・水・エネルギー」領域における事業開発・拡大により地球環境の改善に貢献します。

8 人材の確保・育成と人権推進
人材の確保と育成、雇用の多様化に取り組むとともに社員の「雇用を守る」ことに努め、かつ人権を尊重し、常に職場環境の改善に努めます。

9 調達・購買先の環境・社会対応
調達・購買先と協働して、環境への配慮、法令遵守、人権推進などCSRへの取り組みを促進します。

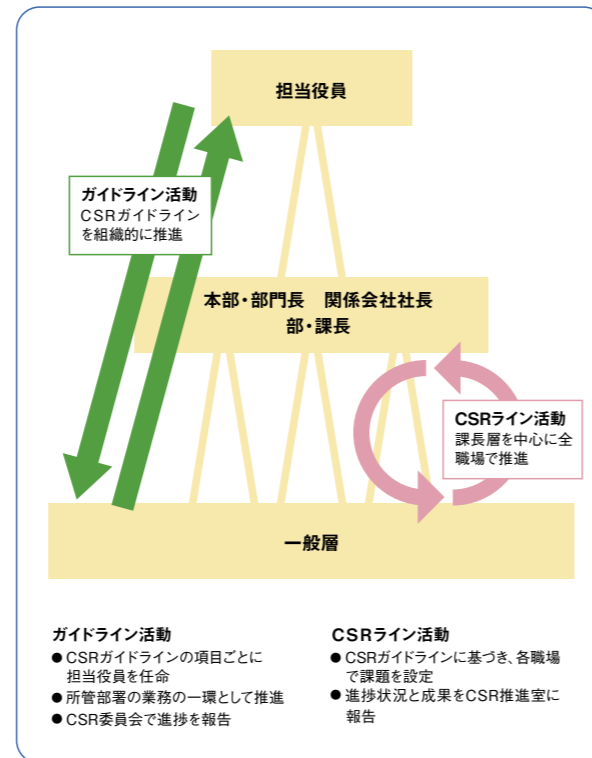
10 社会貢献活動の推進
よき企業市民として、適切な配分によって、科学技術、芸術文化、社会福祉、スポーツなどの振興プログラムを自主的に推進します。

東レグループのCSR活動の特徴

東レグループは、独自のCSRガイドラインに基づき、組織的に進める「ガイドライン活動」と、各部署で推進している「CSRライン活動」の2つのCSR活動を並行して推進しています。

CSRガイドラインでは東レグループとして取り組むべき重要な事項10項目を設定しています。ガイドラインごとに推進責任者として役員が任命され、所管部署がアクションプログラムを策定し、ガイドライン活動を推進しています。活動成果については全社委員会であるCSR委員会にて定期的に報告し、CSRレポートなどを通じても広く社外にも報告しています。

一方、CSRライン活動は本社各部署および国内外関係会社を対象とした全員参加型の活動です。本社では2005年度に課長層を推進リーダーに任命して開始、各職場でCSR視点での課題解決を目指しています。関係会社については国内外ともに2006年度に推進を開始し、2007年度には海外全地域での展開を開始しました。今後はグループ全体で活動の活性化と定着を目指します。

■ CSR活動の概念図

第二次ロードマップの進捗状況

2007年度は、2007年6月にCSR全般担当役員と専任組織を新設し、グループ全体でCSRを推進する体制を整え、着実にガイドライン活動を推進しました。また、国内外関係会社へのCSRライン活動の推進拡大も目標どおり進み、グループ全社でCSR視点の醸成が進んでいます。海外では、アセアン、米国、欧州、中国など当社が拠点を置くすべての地域でモデル会社を設置して推進を開始しました。

また、普及促進策として全社研修体系へのCSR課題の盛り込みなどを進めました。会社法ならびに金融商品取引法に基づく内部統制の対応についても計画どおり進捗しています。

一方、検討の結果、PDCAのチェック項目にあたる自己評価や自己監査の目標については実行を見合わせました。これは、当初グループ各社がチェックリストなどに基づき自己評価を実施することを想定していましたが、東レグループにはさまざまな業種が含まれており、共通の自己評価基準を導入するのは効果的でないと判断したためです。

第三次ロードマップの策定

CSRに関する議論がここ2、3年で進展していることを受け、2007年度まで取り組んできた第二次ロードマップは、2008年度を待たずに終了し、新しい第三次ロードマップを策定することにしました。

また、第三次ロードマップ策定のもうひとつの要因として、東レグループのCSR活動の深化が挙げられます。第二次ロードマップの計画策定当時はガイドライン活動およびCSRライン活動は企画段階にあり、現在の姿を十分に予測することができませんでした。

これらを踏まえ、第三次ロードマップではガイドライン活動とCSRライン活動をよりわかりやすく計画に盛り込むことを目指しました。また、2008年度より本格的に展開を開始した「全社リスクマネジメント」についても2010年をめどに体制の確立を目指します。

東レグループの中期経営課題IT-2010の目標のひとつである、「CSRのInnovation」の実現を目指し、新ロードマップで掲げた目標のもと、CSR活動をさらに強化したいと考えています。

■ CSRロードマップ（2008年度より改定）

第二次ロードマップ（2006～2008年度）

	全社CSR課題		2007年度達成状況	現状
推進体制の整備	1 委員会体制の再整備・専任組織の設置		◎	2007年6月に総務・法務部門内に専任組織としてCSR推進室を新設
Plan-Act	2 CSRガイドライン・アクションプログラムの見直し		○	2007年度版を作成し展開
Do	3-1 国内外グループ会社へのCSRライン活動展開	国内関係会社	◎	関係会社全社での展開を完了
		海外関係会社		
	3-2 ステークホルダーダイアログの実施		△	ライン活動を通じて、地域とのコミュニケーション強化
	3-3 CSR情報管理システムの構築		◎	法令遵守データベースとの統合を完了
	3-4 普及促進策の検討と実施		○	主査研修でのCSR講義、E-ラーニングの検討を継続中
Check	4-1 CSR自己評価基準の策定		△	第三者評価の方向で検討中
	4-2 CSR監査の実施		△	第三者評価の方向で検討中
	4-3 定点観測（CSR意識調査）		△	検討を継続
そのほか	5 新会社法「内部統制システムに関する基本方針」への対応	内部統制システム	○	会社法への対応も含め、全社リスクマネジメントの体制づくりに着手
		日本版SOX対応	○	内部統制室を中心に、2008年4月のJ-SOX開始に向け体制を整備

◎ 完了　○ 計画通り実行　△ 若干遅れ有り　× 計画中止

第三次ロードマップ（2008～2010年度）

	全社CSR課題	2008年度	2009年度	2010年度
推進体制の整備	1 CSR関連全社委員会および実行組織の整備	→	→	
Plan-Act	2-1 CSRガイドライン・アクションプログラム設定／見直し	→	→	→
	2-2 CSRライン活動の課題設定／見直し	→	→	→
Do	3-1 CSRガイドライン・アクションプログラムの推進	→	→	→
	3-2 グループ内CSRライン活動の展開	→	→	→
	3-3 全社リスクマネジメントの展開	→	→	→
	3-4 CSR教育・普及策の実施	→	→	→
	3-5 社内外向けCSRコミュニケーションの促進	→	→	→
Check	4-1 ステークホルダー・エンゲージメントの促進	→	→	→
	4-2 業界基準、国際的規範の検討	→	→	→
	4-3 第三者監査の検討		→	→

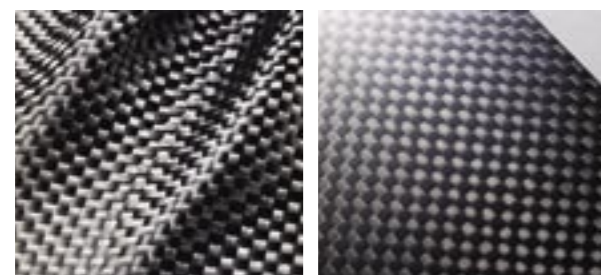
自動車や航空機を軽くする素材で地球温暖化防止に挑む

京都議定書の第一約束期間がスタートした2008年、気候変動への関心は世界的に高まりを見せています。
気候変動による影響は急速かつ深刻であることが明らかとなり、
各国は認識を新たに地球温暖化防止への枠組みの設定に取り組んでいます。
日本のみならず、世界の産業界は、原料調達から生産方式、使用、廃棄のすべてにおよぶ
ものづくりの根本的な見直しを迫られています。
東レグループは、先端素材開発のリーディング企業として環境配慮型素材の開発を企業使命と受け止め、
グローバルな視点に立って、社会全体の温室効果ガス削減に貢献していきます。

南極大陸に生息するペンギンは、地球温暖化の影響で食糧が不足し、個体数が減少する傾向にあるとの調査報告も公表されており、絶滅の危険性が心配されています

高い強度と軽量化の実現でさまざまな製品の環境負荷を削減

製品の大幅な軽量化を実現するCFRP

炭素繊維は、1971年に東レが世界に先駆けて量産を開始した素材です。アクリル繊維を焼成して炭化した炭素繊維に樹脂を含浸・硬化して成形した炭素繊維複合材料（CFRP：Carbon Fiber Reinforced Plastics）は、強度・弾性率に優れており、鉄やアルミなどの金属に比べて、強度・剛性が同じでも大幅に軽量化できるという優れた特徴をもっています。ゴルフクラブやテニスラケット、釣り竿などのスポーツ・レジャー用途から採用が始まり、航空機、通信衛星などの航空宇宙用途へ展開、90年代からは圧力容器、産業機械、土木建築などの産業用途に本格的に採用されてきました。

織物状の炭素繊維（左）と樹脂で固めて板状にしたCFRP（右）

CFRPの採用により自動車、航空機などの製品重量を大幅に軽量化し、燃費低減を実現できることから、地球温暖化への早急な対策が求められている近年、かつてないほどニーズが高まっています。

CFRPのおもな特徴

- **軽い…鉄の 1/4 の重さ**
- **強い…鉄の 10 倍の強度（重さあたりの引っ張り強さ）**
- **錆びない**

製品ライフサイクルで見るCO_2削減効果

一方で炭素繊維は、製造時に従来素材（鉄など）に比べて多くの二酸化炭素（CO_2）を排出するという課題も抱えています。しかし、自動車や航空機のCO_2排出量を原料、素材製造時から製品の使用、廃棄まで一貫して見ると、そのほとんどが製品使用時に排出されているため、軽量効果の大きいCFRPを部材に採り入れることで、ライフサイクルではCO_2排出量を大幅に削減することができるのです。CFRPを自動車・航空機の部材に本格採用した場合のライフサイクル・アセスメント（LCA）を右図に示しました。

CFRPを適用した自動車1台が10年間走行した場合のCO_2排出量を従来車と比較すると、約5トンの削減効果が得られます。また、CFRPを適用した航空機1機が10年間運航した場合、従来機と比べて約27,000トンのCO_2削減が可能となります（図1）。

計算上では、日本国内で保有される乗用車4,200万台と航空機430機すべてにCFRPを採用した場合、国内のCO_2年間総排出量13億トンの約1.5%を削減できることになります。

また、炭素繊維を1トン使用した場合のライフサイクルでのCO_2削減効果で見ると、自動車で50トン削減、航空機では1,400トン削減と試算され、製造時のCO_2排出分を大幅に上回る削減効果が得られます（図2）。

図1 炭素繊維利用によるCO_2削減効果（LCA）［炭素繊維協会モデル］

自動車 CO_2排出量（t／台）	原料・素材製造	組立	走行・運航（10年間）	廃棄
従来車	4	1	26	0.5
30%軽量化 → CFRP17%適用（車両全体）	5	1	20	0.5

従来比 5t／10年のCO_2削減効果

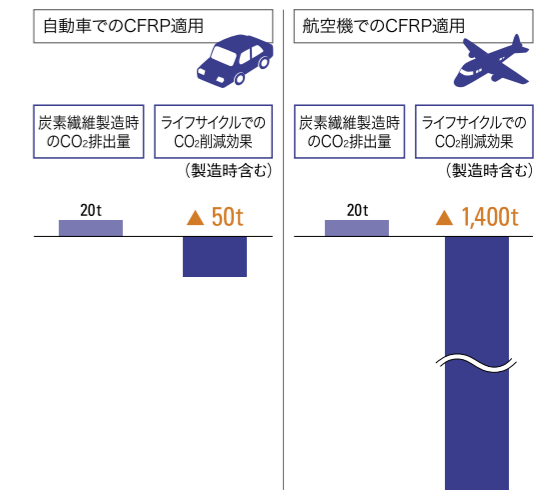
日本の乗用車保有台数：4,200万台（軽自動車を除く）（出典：自動車工業会）

航空機 CO_2排出量（t／機）	原料・素材製造	組立	走行・運航（10年間）	廃棄
従来機	700	3,800	390,000	0
20%軽量化 → CFRP50%適用（構造部材*）	900	3,000	364,000	0

従来比 約27,000t／10年のCO_2削減効果

日本の大型旅客機保有数：430機（100席以上）（出典：全日空、日航）
*構造部材はエンジン・内装品を除く

自動車4,200万台と航空機430機すべてにCFRPを採用すると、国内CO_2年間総排出量約13億tの約1.5%の削減効果

図2 炭素繊維1tあたりのCO_2削減効果

自動車・航空機ともに、CFRP適用によるCO_2削減効果が製造時の排出量を上回る

今回の算出条件は、以下の炭素繊維協会モデルに基づいています。
- ●自動車　車両重量…1,380kg*1（ガソリン車、4ドア、FF）／実走行燃費…9.8km/l*1／生涯走行距離…9.4万km（平均使用年数10.1年×年間走行距離：9300km/年）*2（出典：*1：自動車工業会、*2：国土交通省）
- ●航空機　機体…中型旅客機（B767）国内線仕様／座席数…280席／運航…国内線（羽田ー千歳間500マイル）／生涯運航距離…年間2000便×10年　（出典：全日空）

航空機では、胴体、翼など重要な構造部材にCFRPを採用

東レ株式会社
ACM技術部
航空・宇宙技術室
室長 京野 哲幸

燃料コストの高騰にあえぐ航空機部門では、既にCFRPの本格採用が進んでいます。2007年より就航しているエアバス社の大型旅客機A380には、1機あたり約35トン、次いで2009年就航予定のボーイング社の中型旅客機ボーイング787にも約35トンのCFRPが採用されています（使用量は当社の推定値）。

「1997年、高強度炭素繊維と高靭性樹脂からなる衝撃耐久性に優れた素材を開発し、ボーイング777の尾翼とフロアビーム（床の梁）に採用されたことが技術的なマイルストーンとなり、航空機にCFRPの時代が到来しました。この部材での採用実績が評価され、ボーイング787では、さらに胴体、主翼など主要な構造部材に東レのCFRPが採用されました」。ボーイング社との共同開発を進めた東レACM技術部 航空・宇宙技術室長の京野哲幸はそう語ります。

製造時の環境負荷低減、リサイクル技術の確立も進む

また、CFRPの採用により航空機の設計・製造工程が大幅に変わりました。従来の工法では、溶接や鋲留めによって金属部材をつなげていた胴体を、筒状に一体成形することに成功したのです。

「航空機の素材には、強さや耐久性などあらゆる面で最高のスペックが要求され、また、製造における技術の粋も凝縮されています。航空機用途への実用化に伴い、一体成形の技術プロセス開発が急速に進み、製造時の大幅な環境負荷低減も実現しました。これにより、CFRPの性能および環境側面での信頼性がさらに向上し、あらゆる産業での市場拡大が見込まれています」と語る京野のもとには、宇宙開発分野からの問い合わせも増加しています。

さらに、課題とされていたCFRPのリサイクルについても複数の技術が検討され、回収品の90%以上がリサイクルされ、新品に比べ20分の1の環境負荷で再生ミルド（粉砕）炭素繊維を製造する技術が開発されています。炭素繊維の需要は年率15%の伸びを示しており、今後増加するCFRPの廃棄品に対応するため、東レはCFRPのリサイクルにも積極的に取り組んでいます。

関連記事
炭素繊維のリサイクルについては、P47をご覧ください

構造部材にCFRPを使用したボーイング787
写真提供：ボーイング社

自動車分野で進む技術革新

現在、環境対応の法的な規制実施が間近となった自動車分野では、CFRPの採用が本格化しています。

「日本国内では2015年までに乗用車の燃費を平均16.8km/ℓ以上に、EUでは2012年までにCO_2排出量を130g/km以下にするなど、各国で厳しい規制の整備が進んでいます。これらの規制をクリアするには、大幅な車体の軽量化が不可欠です。東レとしても、自動車部材へのCFRP採用を目指し、自動車メーカーや大手部品メーカーとの共同開発を進めています」と、東レコンポジット開発センターの竹本秀博は語ります。

2003年に始まった東レと日産自動車（株）による、経済産業省とNEDO（新エネルギー・産業技術総合開発機構）が助成する国家プロジェクト「自動車軽量化炭素繊維強化複合材料の研究開発」では、自動車部材にCFRPを採用するための具体的な技術課題への研究開発が行われました。

「金属に比べて製造工程が複雑で時間を要するCFRP部材の成形プロセスを大きく改革し、従来技術では160分を要するプラットホームの成形工程を10分にまで短縮しました。これにより年間数万台クラスの量産車種の主要部材に、CFRPが採用される可能性が見えてきました。また、このプロセス改善によって、製造機械を稼働するためのエネルギーも削減され、課題であった製造時のCO_2削減効果も現れています」（竹本）

東レ株式会社
コンポジット開発センター
専任課長 竹本 秀博

自動車部材にもCFRPが実用化されている
写真提供：日産自動車(株)

東レは今後も、炭素繊維製造時の環境負荷低減に努めるとともに、環境配慮型素材としてのCFRP普及拡大を通じて地球温暖化防止に貢献していきます。

関連記事
温暖化対策の詳細については、P28をご覧ください

eco japan cup 2007で「環境ビジネスアワード」を受賞

環境省、(株)三井住友銀行、環境ビジネスウィメン主催のeco japan cup 2007において、東レの炭素繊維複合材料事業が、産業界における先進的な環境ビジネスモデルであるとして、「環境ビジネスアワード」を受賞しました。CFRPの採用によって見込まれる自動車・航空機などの軽量化を通じた燃費改善と、CO_2削減効果による地球環境負荷低減への貢献が評価されたものです。

航空機メーカーからの期待

ボーイング787におけるCFRPの採用

2003年以来、東レおよび部材製造各社とともにCFRP導入の共同開発を進めてきました。私たちの最大の挑戦は、一体成形による低コスト製造技術の開発でしたが、CFRPは見事に私たちの期待に応えてくれました。

CFRPを部材に導入することで、ほかにも多くのメリットがもたらされます。製造時には有害物質除去などの工程が減りサイクルタイムの短縮が実現。運用後は、金属のように疲労や腐食がないため、構造の長寿命化ができます。また、航空会社は機体重量に応じて支払う着陸料を節約でき、お客さまには十分な機内湿度など、より室内居住性の高い快適なフライトをお楽しみいただけるでしょう。

私たちは、航空機の製造から燃費にいたるライフサイクルでの環境効率を改善するためにCFRPを採用しましたが、引き続き東レには、素材製造における環境負荷削減に尽力してもらえるよう期待しています。

ボーイング社
ボーイング787 総合技術マネージャー
アラン・G・ミラー 氏

航空会社からの期待

CFRPによる燃費向上と長寿命化は大きな前進

ANAグループが排出するCO_2の98%は、航空機の飛行により発生しています。大量のCO_2を排出して成り立つ航空運輸セクターとして、省エネ飛行機の導入をはじめ、燃費改善の努力はすみずみまで行ってきましたが、ボーイング787の導入は現行同型機比約20%の燃費向上が見込まれる大きな環境保全施策となります。また、CFRPを採用した航空機は、ライフサイクルでの大幅なCO_2削減だけでなく、金属の機体に比べ補修作業を軽減でき、長期にわたる就航を可能とします。

東レには今後も、CFRP機体の保守・整備の手間がかからない優れた素材を供給いただき、ボーイング787をよりメンテナンス性に秀でた航空機に育ててもらえるよう願っています。また、お客さまの安全性と快適さを追求する私たちとしては、安全性の向上につながるCFRPのような先端材料には大きな期待を寄せています。

全日本空輸株式会社
CSR推進室 環境社会貢献部
部長 松村 友進 氏

安心、安全な水のある暮らしを世界の人々に

急速に進む人口増加と経済発展が地球の水環境の悪化、水資源の不足を加速させています。
地球上の水の97.5%が海水で、残りの淡水もほとんどが氷河、地下水のため、私たち人間が容易に使える水はわずか0.01%。
また現在も安全な飲料水が得られない人は、世界で約11億人もいるといわれています。
東レグループは、長年培った高機能膜・水処理技術を活かし、海水淡水化システム、下水再利用システムを開発。
世界各地の大型プラントに提供しています。あらゆる水源・水質に対応した水の有効利用を実現し、
水資源問題の解決に向け積極的な取り組みを進めています。

あらゆる地域の水資源を少ないエネルギーで有効活用

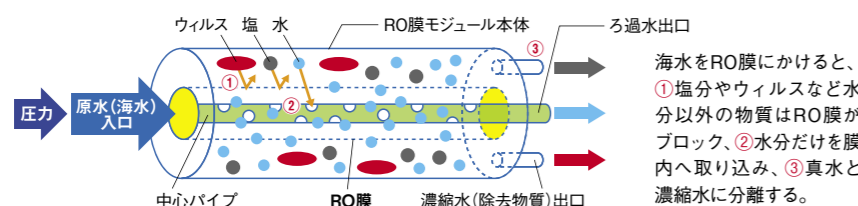
省エネ・高効率の水処理技術により さまざまな用途の水を供給

東レは、1968年に海水淡水化用逆浸透膜の研究開発を開始、1980年の半導体製造用超純水をつくるためのRO膜（逆浸透膜）の開発・商品化を契機に、コア技術である有機合成化学、高分子化学、バイオテクノロジー、ナノテクノロジーに基づき、さまざまな分離膜を開発しました。またこれらの膜を自在に組み合わせ、効率的な水処理を実現する統合膜処理（インテグレイテッド・メンブレン）技術を独自に開発することにより、さまざまな分野に供給してきました。

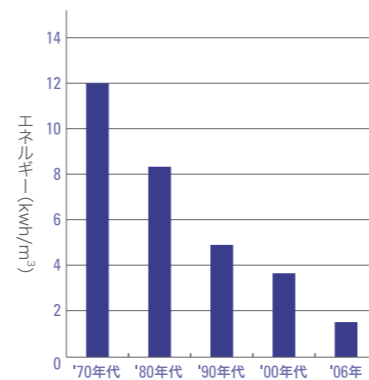
従来の主流であった海水淡水化の蒸発法と比較して、RO膜での水処理ではエネルギー量の大幅な削減が見込めますが、東レの水処理技術による造水プラントはさらに省エネルギーを可能にします。また、熟練技術者がいなくても安定操業が容易で、コストパフォーマンスも高いため、先進国だけでなく、あらゆる地域で水の有効利用を実現させています。

東レの膜技術の種類と機能

水処理膜モジュールの例

逆浸透を利用した水処理の仕組み（RO膜）

RO膜やNF膜処理は、浸透圧よりも大きな圧力をかけて膜を通すことで、海水淡水化などの高度なろ過処理をするものです。海水淡水化の場合、従来の蒸発させて水と塩分を分離する方法に比べて、右記の利点があります。

- 高回収率→**必要水量が蒸発法のおよそ1/4**
- 所要エネルギーが少ない→**蒸発法の1/5以下**
- 設備費用が少ない→**蒸発法の0.5〜0.9倍**

海水淡水化エネルギー量の推移

［出典］
T.F.Seacord et al: Affordable Desalination Collaboration 2005 results, *Desalination & Water Reuse*, Vol.16 (2), 10-22, 2006

シンガポールの水資源を東レの技術が支える

シンガポール公益事業庁
チーフエグゼクティブ
クー・テンチャイ氏

「国土が小さく、人口の多いシンガポールでは、水資源問題は重要な課題です。長期にわたって水の自給を安定的・持続的に確保できるよう、シンガポール公益事業庁（PUB）は最新でコスト効率的な造水技術を追求し、その研究開発に積極的に費用を投じてきました」（PUBチーフエグゼクティブ クー・テンチャイ氏）

シンガポールにおける長期的な造水戦略は4つ挙げられます。ひとつは、雨水を貯水するウォーターキャッチメント、2つ目は、隣国マレーシアからの輸入、3つ目はNEWater（飲用可能なレベルまで高度処理された再利用水）、そして最後は海水の淡水化です。東レは、10年以上前から独自の水処理膜技術を提供し、PUBの造水事業に積極的に協力してきました。

「東レのシンガポールでの展開は、2004年、セレター地区に24,000m³/日の処理を可能とするNEWaterプラントへのRO膜供給からスタートしました。2005年には東レの海水淡水化技術によって、チュアス地区に136,000m³/日の環太平洋地域最大の海水淡水化プラントが誕生。さらに2008年には、シンガポール最大のNEWaterプラントであるチャンギ・プラント（クウェートのスレビアに次ぐ世界第2の規模）へのRO膜供給を受注しました。それらを合わせると、シンガポールでのRO膜供給における東レのシェアは約60%に達します」（東レ 水処理技術開発センター所長 植村 忠廣）

東レ株式会社
水処理技術開発センター
所長 **植村 忠廣**

シンガポールを造水技術のハブ拠点に

「私たちは、シンガポールに活気のある技術開発セクターを構築したいと考えています。そのためには、世界でも最先端の技術をもつ東レとのパートナーシップは欠かせません」（クー氏）

2007年12月、PUBと東レは、『水処理に関する共同開発に関する覚書』を締結しました。

「現在、228,000m³/日の処理能力を有するチャンギ地区のNEWaterプラントに、低ファウリングRO膜モジュール*1を導入する計画を進めており、2009年から2段階で順次稼働する予定です。低圧運転が中心のため、エネルギー消費は海水淡水化RO膜法の1/3以下と、非常に少ないのが特長です」（植村）

セレターとチュアスにある既存のプラントにチャンギのプラントを合わせると、全処理能力は約400,000m³/日。東レの水処理膜により、シンガポールの水需要の約30%を確保できる計算です。

「私たちが目指すのは、シンガポールを造水技術のハブに押し上げることです。東レとの協働が新しい解決策を生み、ゴールに近づけることを期待しています」（クー氏）

東レは今後もPUBとのパートナーシップにより、膜利用技術の高度化を図り、シンガポールにおける水の自給の実現に尽力していきます。

*1：耐汚染性の高いRO膜モジュール

環太平洋最大の海水淡水化プラント
チュアス浄水場（シンガポール）
写真提供：Hyflux社

干ばつ、渇水、洪水による汚染など、世界の水問題の解決に向けて

地球温暖化の影響により、世界の水不足や水質汚染はますます深刻化しています。

アラブ首長国連邦では、汚泥が目詰まりしにくく、かつ透水性を高く維持できる東レ独自のメンブレン・バイオ・リアクター（MBR）の技術が下排水処理と再利用のために導入されています。また、水資源が乏しい地域、例えば中東、地中海沿岸諸国、カリブ海諸国などには今後も大規模な海水淡水化プラントが設置される予定です。

近年の技術開発の成果として、膜法による水処理や淡水化にかかるエネルギーは大幅に縮小しており、環境配慮の点からも水処理膜システムは一層の普及拡大が見込まれます。東レは、今後もイノベーションを続け、水資源問題に悩む地域の安全・省エネ・省コストの水の確保を支援し、生活の質向上に貢献していきます。

東レのMBR用浸漬膜モジュールが使われている
アル・アインにある下水リサイクルプラント
（アラブ首長国連邦）

企業と社会の発展に貢献し、自らも成長する人材を世界中で創り出す

人材の開発は、企業だけではなく、社員自身および企業が操業する地域にとっても重要なテーマです。
経済活動のボーダーレス化、コミュニケーションツールの発達により、急速にグローバル化が進むなか、
東レグループは、世界の21カ国・地域に拠点をもち、海外社員数が国内の数を上回るなど、グローバル経営を着実に進めています。
そのような企業にふさわしい、国際的な視点をもった人材と、
イノベーションを追求する企業の基盤となる多様な人材の育成を目指しています。

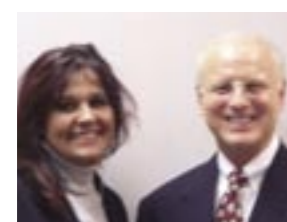
海外関係会社での人材育成の充実

東レグループでは、人材の確保、育成、雇用の多様化は企業経営にとって重要な課題であると認識し、グローバルな視点から人材の育成に取り組んでいます。従来から行っているグループ各社での研修カリキュラムや、日本で行っている幹部研修に加え、現地での幹部研修の機会を拡大しています。現地で開催する幹部研修は、英語を使用言語として、欧州では2004年、アメリカでは2006年から開始。2007年には普段英語を使用しない地域（中国、タイ、インドネシア）で、現地幹部研修を開始しました。

研修の内容はグループの経営理念体系、中期経営課題、東レグループのマネジメント手法などの理解に重点を置いており、企業理念である「新しい価値の創造を通じて社会に貢献」できる人材像を目標に、コミュニケーション力に優れ、チャレンジ精神に富んだ人材の育成に努めています。

関連記事
海外ローカル人材の育成と登用については、P50をご覧ください

USA

人事担当ディレクター リサ・アバハート　トーレ・プラスチックス（アメリカ）社長 リック・ショレッサー

CSR啓発ツールを独自に開発し各社に活用

2006年より、東レの米国グループ会社は幹部研修を共同で開催してきました。2007年は7社18名が参加し、東レの企業理念、ミッション、戦略、リーダーシップに加え、異文化コミュニケーションなどを学び、メンバー間でグループ経営に関連するさまざまなトピックスについて議論を行いました。2008年には、人材開発の仕組み強化を図るため、新任マネージャーに必要な管理能力を集約したトレーニングプログラムを企画しています。

また、グループ共通研修のほかに、各社でも独自のプログラムを行っています。トーレ・プラスチックス（アメリカ）では2007年に、安全教育やビジネススキルなどの主要テーマに加え、CSRを各組織の日常業務と統合することを目指した活動を行いました。従業員のCSRに対する理解向上を目指した啓発キャンペーンでは、DVDやパンフレットを独自に開発。今後はこれらのツールを米国地域の各社で活用したいと考えています。

Malaysia

ペンファイバー 管理・人事部課長 ユー・リー・イン

政府と企業が協力し合い、人材育成を強化

グローバル企業の進出が急速に進むマレーシアでは、政府が企業の人材育成計画を積極的に奨励しています。このような支援を活用し、ペナン地区の東レグループ4社では、10年以上前から自社のトレーニングセンターにてマネジメント研修、品質管理、生産管理、安全管理などの研修を活発に実施しています。

また、ペンファイバーのフィルム部門では、独自の研修として、2007年に「CSRの紹介/CSRガイドラインの10項目/CSR課題設定について」と題した教育プログラムを13回開催し、合計361名が参加しました。

France

ソフィカール 社長 ミシェル・ブリッソン

ベテランから新人への技能伝承にフォーカス

ソフィカールでは、人材開発をビジネス上の最重要課題として捉えています。2007年は、ベテラン従業員から新人への技能伝承に焦点を当て、全従業員の7割が教育・研修を受け、その時間は約3,000時間にのぼりました。社内の研修プログラムは、経営層と従業員の面談をもとに、社員個別の能力やニーズに応じたカリキュラムが組まれ、それに安全、生産技術、コミュニケーションなどを共通で加えています。2008年は課長層を対象に、日仏間の異文化コミュニケーションのセミナーを計画しています。

また、毎年欧州地区で開催される幹部研修に、2007年は10社14名が参加しました。

China

東麗合成繊維（南通）総務部長 沈 傑

第1回東レグループ中国幹部研修を開催

2007年8月、第1回東レグループ中国幹部研修が開催され、中国地区の10社から18名が集まりました。東レの経営理念や安全・衛生・防災・環境から、事業展開・生産マネジメント・研究開発などにいたるまで幅広く学んだほか、東レの未来像についても明確に理解でき、人材育成の重要さを実感できるすばらしい内容でした。

2002年に中国の南通市に設立された東麗纖維研究所（中国）は、東レグループの重要な研究拠点として、最先端研究の一翼を担っています。研究機能の拡大と先進技術の探索を行うため、各研究員の技術向上に向けた育成プログラムを図るとともに、社外に向けても中国の大学との共同研究などに積極的に取り組んでいます。

Thailand

ラッキーテックス（タイランド）人事課長 T. チンタナ

タイ語でのシニアマネジメント研修を初開催

2007年5月に、タイ地区として初のタイ語による幹部研修が開催され、参加した4社28名の副部長および部長は、グループ企業理念、グローバルオペレーション、IT-2010プロジェクト、CSR活動などについて理解を深めました。セミナーのおもな目的は、状況分析能力と問題の発見および解決能力の強化と、東レグループの一員としての自覚の醸成です。参加者は、将来起こりうる問題を初期の段階で認識・分析し、事前に対策を取ることの重要性に対する理解を深め、問題発見および解決のワークショップにも積極的に参加しました。セミナーの内容は実務に密着しており、今後もローカルスタッフの能力開発と業績の改善に非常に有効であると期待しています。

Indonesia

インドネシア東レグループとして初の合同研修を開催

2007年11月に第1回インドネシア幹部研修が開催され、インドネシア地区の11社45名のマネージャーが参加しました。今回は東レの経営方針および、ビジネスを進めていくうえで重要な状況分析・問題発見・問題解決の手法などに焦点を当てたカリキュラムで行われました。

従来は各社が独自で研修を行っていたため、今回が初めての合同研修となり、参加者はグループの規模と事業の幅広さを改めて実感しました。これからはグループ各社が協働し、イニシアティブをもって事業を企画・運営していけるよう、モチベーションを高めました。今後ともこのような取り組みを続けていきたいと思っています。

インドネシア・シンセティック・テキスタイル・ミルズ 人事課長 ガマール A. ナシール

世界に通用する「人材力」がカギ

経営のグローバル化を推進する国際部門長より

東レ株式会社 国際部門長
上野 健次

東レグループは50年以上前に海外に駐在員を派遣し、45年前から海外に生産拠点をもつなど、素材メーカーとしては早い時期から海外展開を開始しました。グローバル化が急速に進むなか、さらなる事業基盤の強化およびグループの競争力向上を実現するには、ローカル人材の育成と登用が重要な課題です。

人材育成とは、東レグループ全体の人材力を充実させることであり、日本での採用、海外での採用にかかわらず、異文化交流能力、自分と異なった意見を許容できる人間力を身につけることが大切だと考えています。例えば、日本で開催している海外幹部研修は、国も事業も異なるローカル幹部が集まり、人間力を高めるよい機会となっています。また、各地域で開催している幹部研修には東レ本社と地域統括が協力し、東レグループ共通の教育プログラムを現地の状況に合わせるかたちで策定しています。

また、東レグループはこれまでも優秀なローカル人材を継続的に確保・登用してきましたが、グローバル化の進展に伴い、ローカル人材の登用がますます重要となってきました。設定した目標に向かい、今後とも一層積極的に推進していきたいと考えています。

基本姿勢並びに企業統治と経営の透明性の強化

2007年度アクションプログラム

東レおよび国内外関係会社のCSRマネジメントシステムを構築し、PDCA[*1]サイクルを確実に回します。また、会社法に基づく内部統制システムを構築するためのリスクマネジメントを確実に実行し、企業統治・内部統制システムにより説明責任を果たし、経営の透明性を維持・推進します。

*1：計画（Plan）、実行（Do）、評価（Check）、改善（Act）を順に実施するマネジメントサイクル

アクションプログラムの成果

1. **金融商品取引法への対応として内部統制推進室で、業務プロセスの文書化をはじめとする内部統制システムを整備しました。**
2. **会社法上の「内部統制システムに関する基本方針」について2008年3月に、安全保障貿易管理の徹底、反社会的勢力との関係遮断、財務報告に係る内部統制の整備・運用の推進にかかわる事項を追加しました。**
3. **全社リスクマネジメントについて、リスクの発生確率と影響度により評価を実施しました。**
4. **海外CSRライン活動を全地域でスタートしました。**

コミットメント

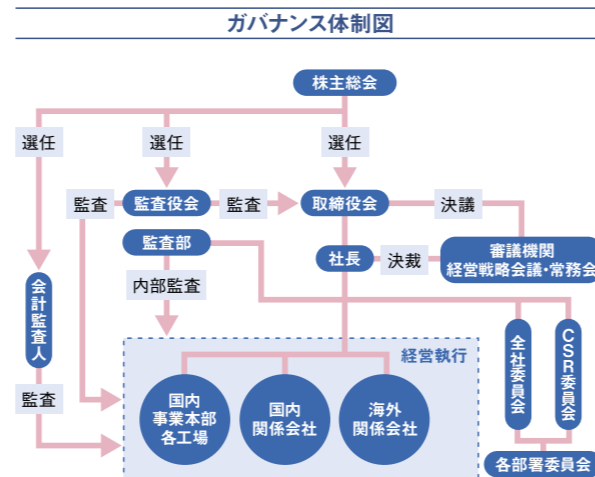
推進責任者
斉藤 典彦
専務取締役
CSR全般統括
IR室・広報室・内部統制推進室・宣伝室統括
総務・法務部門長

企業が果たすべき社会的責任を追及し、社会とともに持続可能な発展を実現させることが、東レのCSRの基本的な考え方です。グローバルなエクセレントカンパニーになることをCSR活動の推進を通じて目指します。また、法規制やISO化などの動向にも注視し、全社リスクマネジメントを展開し、かつ内部統制を充実させることを通じて経営の透明性をなお一層向上させつつ、東レグループ全社にCSRを定着させます。

東レグループのガバナンス体制

東レグループは誠実で透明性が高く、かつ社会（ステークホルダー）の信頼に応えることを重要方針とした、独自のガバナンス体制を整備しています。

ガバナンス体制図

株主総会
選任
選任
選任
監査
監査役会
監査
取締役会
決議
監査部
社長
決裁
審議機関 経営戦略会議・常務会
内部監査
会計監査人
監査
経営執行
国内事業本部各工場
国内関係会社
海外関係会社
全社委員会
CSR委員会
各部署委員会

取締役会および各役員会での経営執行・監督

東レは、基礎素材製品を広範な産業に供給しており、当社の業務に精通した取締役（30名）が意思決定、執行および監督を行うことが経営責任の遂行、経営の透明性につながると考え、社外取締役制度、執行役員制度は採用しておりません。意思決定の規程である「トップマネジメント権限」で各職制ごとに留保される決裁権限を規定し、これを厳格に運用することで、自律的なコーポレートガバナンスを目指しています。

また、効率的な職務執行のために、取締役会決議と社長決裁に向けての審議機関として、方針の審議は経営戦略会議で、実行の審議は常務会で行います。さらに、重要経営テーマごとに各種の全社委員会を設置し、CSR委員会とともに、経営執行の補完的役割を果たすこととしています。

監査役会による経営監視

4名の監査役のうち2名を社外監査役とし、監査役会の強化を通じて、経営監視機能の充実を図っています。また、監査役が監査を実施する際に、要請がある場合は監査部が協力することとしています。

2007年度も監査役全員が取締役会へ出席し、3カ月に1度以上開催される監査役会が定めた当該年度監査方針、当該年度監査計画にしたがい、社長をはじめとした全取締役や部長層とのミーティング、各事業場・工場や国内外関係会社への定期監査を実施し、取締役の経営執行を監視する体制を整備・維持しています。

金融商品取引法による内部統制

金融商品取引法により2008年4月以降に始まる事業年度から財務報告に係る内部統制報告書の提出と監査法人による監査が義務化されました。これに対応するため、内部統制推進室では、業務プロセスの文書化をはじめとする内部統制システムの構築に取り組んでいます。2007年度には内部統制システムを整備し、2008年4月から本番運用を開始しています。

内部統制システムに関する基本方針の見直し

2008年3月、会社法で求められている「内部統制システムに関する基本方針」を、2006年5月の取締役会決議後、若干の見直しを行いました。

おもな変更点は、(1) 安全保障貿易管理の徹底、(2) 反社会的勢力との関係遮断、(3) 財務報告に係る内部統制の整備・運用の推進を追加したことです。具体的な内容は、東京証券取引所に提出している「コーポレート・ガバナンス報告書」やホームページを通じて開示しています。

労働組合との意見交換

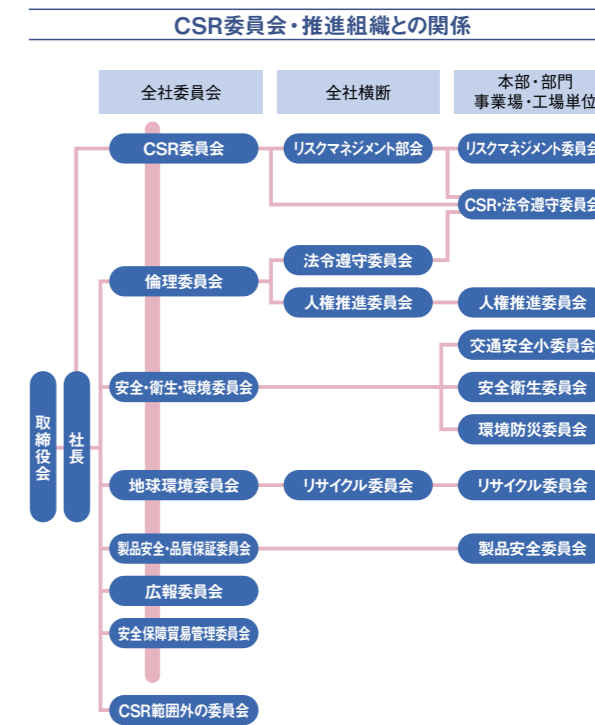
東レは、年2回、中央労使経営協議会（常務以上と労組支部長以上が参加）を開催し、経営情報などの開示を行うとともに労働組合との意見交換を継続して実施しています。労使間の問題解決にあたっては個別に労使協議を行うこととしており、2007年4月に改定された仕事と家庭の両立支援策などにも結びついています。

CSR活動の推進

東レグループではCSRを事業収益拡大と車の両輪を成す経営の重要課題として位置づけ、「企業理念」を中心とする経営理念体系を共有し、その具現化を目指してCSR活動を推進しています。

グループ全体での推進

CSR委員会は、社長直轄の全社委員会として、6つの全社委員会を横断的に統括しています。CSR委員会の実務担当組織として、各関係会社、各本部（部門）・事業（工）場単位の「CSR・法令遵守委員会」を設置し、CSR活動を推進しています。2007年6月にはCSRライン活動の強化および東レグループ全体への展開を強化するために、CSR全般担当役員を新設し、またCSRを推進するための専任組織として「CSR推進室」を設置しました。

CSR委員会・推進組織との関係

CSRライン活動の展開

東レグループではグループ全体でCSR活動の遂行を目指しています。

2006年の4月に、東レ各部署でのCSRライン活動を開始すると同時に、国内モデル会社6社でライン活動の展開を開始しました。2007年3月からすべての国内関係会社でもライン活動を開始し、毎年活動結果をフォローし、次年度の活動計画を策定・実行する、いわゆるPDCAを回してCSR意識の徹底を図っています。

また、海外関係会社については、各地域でのCSR推進モデル会社を設定して、各国の事情を勘案したCSRライン活動を推進しています。2007年3月に設定したアセアン（タイ、マレーシア、インドネシア）に加え、2007年度には米国、欧州、中国、その他アジアでモデル会社を設定してCSRライン活動を開始し、全地域での展開を完了しました。これらの地域では経営層への教育、ローカル幹部への教育を実施し、課題設定型の自主的なライン活動の展開を図っています。さらに2008年度からは、モデル会社以外の海外関係会社でのCSRライン活動の推進を支援していく計画です。

インドネシアのインドネシア・シンセティック・テキスタイル・ミルズおよびアクリル・テキスタイル・ミルズで派遣社員を含む全従業員携帯用に作成した「CSR ミニハンドブック」

関連記事
CSRガイドラインとライン活動については、P10～13をご覧ください

2 企業倫理と法令遵守の推進・徹底

2007年度アクションプログラム

東レグループ各社において、企業倫理・法令遵守に関する教育・啓発活動を継続的に推進するとともに、法令その他の社内外の環境変化に応じて必要な対応を行います。

アクションプログラムの成果

1. **東レおよび国内・海外関係会社115社において教育・啓発活動を継続しています。**
2. **各ラインで「2007年度CSR・法令遵守ライン活動」を展開しました。**
3. **全社共通課題として、安全保障貿易管理の勉強会開催や、「法令改正情報発信システム」の活用など、社員の法令遵守強化に積極的に取り組みました。また、内部統制評価システムの整備・構築、法律改正などへの対応、反社会勢力との関係遮断の徹底・強化などに取り組みました。**

コミットメント

推進責任者
福地 潔
取締役
人事勤労部門長

「企業倫理・法令遵守」は最も重要な経営課題のひとつです。世界21カ国・地域で事業を展開している東レグループとして、国際社会およびそれぞれの事業拠点国における法令やルールを遵守することはもちろんのこと、よき企業市民として社会に貢献し地域に根付いた活動を行うため、東レグループが一丸となって取り組むことが肝要です。引き続き東レグループすべての役員・社員一人ひとりに企業倫理・法令遵守の意識の浸透と日々の実践を徹底し、私自らが率先垂範して地道できめ細かい取り組みを推進してまいります。

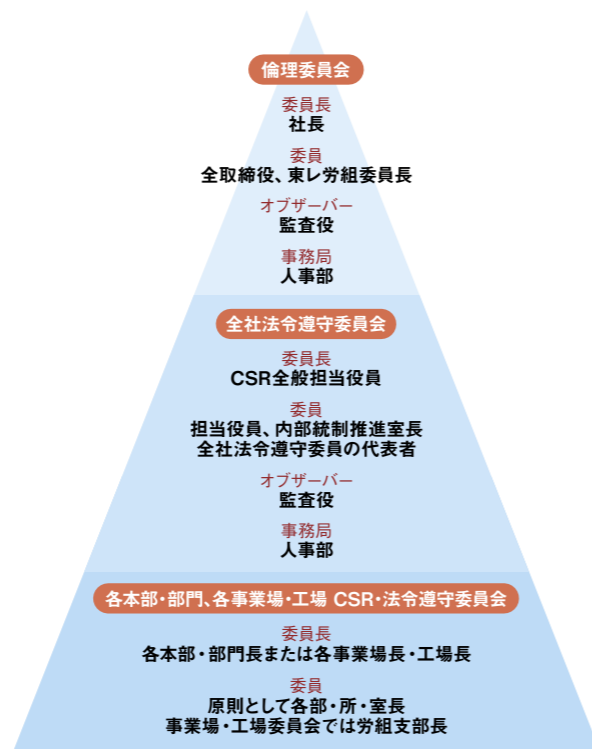
企業倫理と法令遵守を重視した経営体制

東レグループは、企業倫理・法令遵守を経営の最優先課題のひとつに掲げ、経営トップの明確な姿勢と積極的な主導のもとにグループ全社を挙げて取り組んでいます。

企業倫理・法令遵守推進体制

東レの企業倫理・法令遵守推進の体制は、下の図に示すとおりです。

社長を委員長とする「倫理委員会」では、企業倫理や社員の行動規範などに関する方針を審議し、労使一体となった取り組みを推進しています。「全社法令遵守委員会」は、各ラインの課長層が中心メンバーとなり、経営トップとの直接的なコミュニケーションを重視したオープンな運営を基本に、自主的な活動を推進させるセンター機能として、全社共通活動課題の進捗や各ラインでの取り組み事例の紹介などを行っています。そして各本部・部門、各事業場・工場の「CSR・法令遵守委員会」では、社員一人ひとりが問題意識をもって工夫を凝らし、現場に根ざした活動を実践しています。

企業倫理・法令遵守推進体制

国内関係会社では、各社のCSR・法令遵守委員会に加え、推進窓口として東レの関連事業本部内に「企業倫理・法令遵守グループ」を設置しているほか、各社で法令遵守担当役員・担当課長を任命しています。

海外関係会社においても、国際部門とCSR推進室および社内関係部署が連携のうえ、各社のCSR・法令遵守委員会の設置および各種取り組みを推進しています。各地域ごとに活動強化会社を定め、2008年3月末現在、55社で活動を推進しています。

「企業倫理・法令遵守行動規範」とハンドブック

「企業倫理・法令遵守行動規範」は、例えば、あらゆるステークホルダーに対する贈収賄を固く禁じるなど国の内外を問わずあらゆる企業活動において、東レグループのすべての役員・社員が遵守すべき具体的行動基準です。

これに違反する行為は、賞罰委員会への諮問を経て厳正に処分されます。万一このような事態が発生した場合には、情報開示、原因究明、再発防止を徹底します。

東レではこの行動規範と詳細な留意事項などをまとめた「企業倫理・法令遵守ハンドブック」を作成し、全役員・全社員(嘱託、パート、派遣を含む)に配布し、周知徹底を図っています。2007年4月には、経営理念の改定や法令改正などを踏まえて第2版を発行しました。

CSR・法令遵守委員会が設置されている国内・海外関係会社においても、同様の行動規範、ガイドライン、ハンドブックなどを作成して徹底を図っています。

企業倫理・法令遵守ハンドブック

企業倫理・法令遵守を尊重する企業風土の醸成

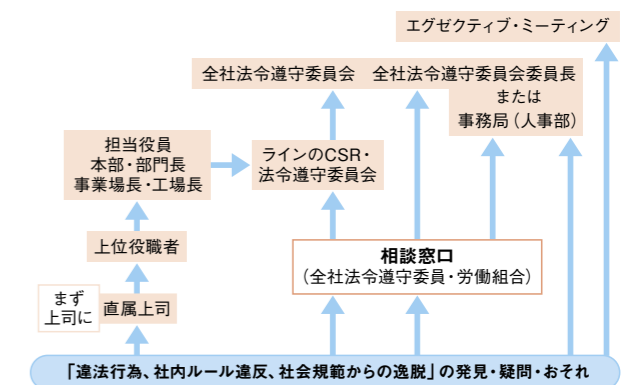
企業倫理・法令遵守意識の社員一人ひとりへの浸透を図るため、月例会で企業倫理・法令遵守に関する事項を取り上げ、勉強会開催や企業不祥事等の事例研究を行うなど、各職場が工夫して啓発活動を実施しています。

また、「法令改正情報発信システム」を導入し、東レグループの運営上必要な法令の改正速報を、毎週東レの全部署および国内関係会社全社にメールで配信しているほか、東レグループ専用のウェブサイトで詳細を確認できるようにしています。社内イントラネット上にも「CSR・法令遵守全社掲示板」を設置し、法令遵守に関する情報発信機能を強化しています。

報告・相談ルートの設置と運用

企業倫理・法令遵守に関する行為に関しては、まず上司に報告・相談することを基本としています。それが難しい場合の報告・相談ルートとして、各本部・部門、各事業場・工場ならびに労働組合に相談窓口を設置しているほか、全社法令遵守委員会の委員長や事務局宛にホットライン(専用電話回線)やEメールによって直接報告・相談できるルートも設けています。さらに、代表取締役で構成するエグゼクティブ・ミーティングにおいても、社員からの提案や意見を幅広く受けつけています。

これらの運用にあたっては、報告・相談者の秘密厳守を徹底しており、労働協約および就業規則にも、報告・相談した社員に対する不利益な取り扱いの禁止や不正目的の通報に対する懲戒事由を明記しています。

報告・相談ルート

全社共通課題の展開(2007年度)

東レでは、2007年度全社共通活動課題としておもに以下を設定し、取り組みました。

- **安全保障貿易管理など特定分野における法令遵守教育の強化・浸透**
- **財務報告に係る内部統制評価システムの整備・構築**
- **法改正情報等の情報発信機能の充実**
- **法律改正や政府通達等への対応(下請法など)**
- **反社会勢力との関係遮断の徹底・強化**

安全保障貿易管理の強化

2006年5月に、東レおよび東レインターナショナルが台湾輸出申請に関して警告措置を受けた(「CSRレポート2007」参照)ことを受け、管理組織体制の強化、国内外の関係会社を含めた再発防止策の実施に取り組んできました。その結果、2007年11月に東レおよび東レインターナショナルは、一般包括許可証を経済産業省より再取得しています。今後も役員・従業員の意識の徹底と厳格な内部管理の実行を実施していきます。

3 安全・防災・環境保全の重視

2007年度アクションプログラム

1. 安全・衛生・環境委員会を東レグループの推進機関とし、「2007年全社安全・衛生・防災・環境活動方針」に基づき活動を推進します。
2. 安全についてはステップアップ3Z[*1] "ゼロアクシデント"の目標として「重大災害ゼロ」「休業災害度数率世界ナンバーワン」を掲げ活動し、国内・海外関係会社にも展開していきます。
3. 環境については、「第3次環境3カ年計画」を決定し、取り組みを開始します。

*1：ゼロアクシデント、ゼロトラブル、ゼロクレーム

アクションプログラムの成果

1. 「2007年全社安全・衛生・防災・環境活動方針」に基づき活動を推進しました。
2. 東レ、国内・海外関係会社において、各社事業（工）場で活動計画を策定して活動しました。
3. 東レグループ目標を盛り込んだ「第3次環境3カ年計画」を策定し、取り組みを開始しました。

コミットメント

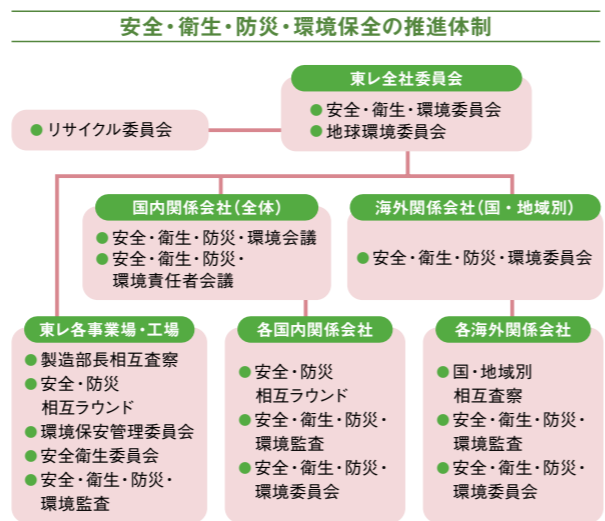
推進責任者
日覺 昭廣
代表取締役副社長
製品安全・品質保証企画室全般担当
生産本部長

安全面ではIT-2010生産技術革新プロジェクトの一環として、ステップアップ3Z「ゼロアクシデント運動」を展開し、重大災害ゼロおよび休業災害度数率世界No.1を目指します。環境については2007年度からスタートした「第3次環境3カ年計画」の目標達成に向けてさらなる環境負荷の削減に取り組み、循環型社会の実現に貢献します。

安全・衛生・防災・環境の一元管理

安全・衛生・防災・環境については、東レグループとしてグローバルに一元管理することを基本方針とし、毎年「安全・衛生・防災・環境活動方針」を定めて東レグループ全体で取り組んでいます。2007年度は下表に示す15の重点活動項目を推進しました。また、全社「安全・衛生・環境委員会」を推進機関として、東レグループ各社・工場の活動状況ならびに各種パフォーマンスをレビューし、今後の方針を審議・決定しています。環境配慮型製品や、製品リサイクル、地球温暖化対策などについては「地球環境委員会」で審議・決定しています。

また、毎年11月に開催していた東レおよび国内関係会社の社長、役員・工場長など200名以上が参加する「東レグループ国内安全大会」を、2007年度からはさらに海外各国・地域の代表も出席する「東レグループ安全大会」として開催し、グループ全体の安全意識の徹底を強化しました。

安全・衛生・防災・環境保全の推進体制

2007年東レグループ安全・衛生・防災・環境活動方針

	方針	重点活動項目
共通	3Z活動の推進 リスクマネジメントの充実	●3Z活動計画（各社・工場）の確実な実行 —原理・原則、法令教育 など— ●リスク低減活動の計画的実行 ●職場規律のさらなる向上
安全	基本の徹底 重大災害の撲滅	●わかりやすい作標づくりと作標の厳守 ●危険予知訓練の充実による危険感受性の向上 ●回転体、機械可動部の安全化対策の充実
衛生	労働衛生管理の徹底	●化学物質の取り扱い・管理の徹底 ●メンタルヘルス管理の充実
防災	防災対策および緊急対応能力の強化	●FP管理設備・管理方法の見直し ●化学プラントの防災・環境対策の強化 ●休日・夜間の危機管理能力の強化 ●大規模地震発生に対するBCPの実行
環境	「第3次環境3カ年計画」の推進 化学物質管理の充実	●環境排出物削減の計画的推進 ●ゼロエミッションへの新たな挑戦 ●REACH対応の推進

レスポンシブル・ケア（RC）活動

化学物質は、私たちの生活に欠くことができない大切なものですが、その取り扱いを間違えると、人体や環境を脅かす有害な物質として作用することもあり、適切に取り扱う必要があります。

RC活動は、化学物質を取り扱う事業者が化学物質の開発から製造、物流、使用、廃棄にいたるまでのすべての過程で、責任をもって、安全・健康・環境面の対策を行うものです。東レは1995年に発足した日本レスポンシブル・ケア協議会（JRCC）に当初から参加して、積極的に取り組んでいます。

また、国際化学工業協会協議会（ICCA）が2004年に承認した「RC世界憲章」については、2008年3月に支持宣言書に署名しました。今後は「RC世界憲章」に織り込まれた課題に積極的に取り組んでいきます。

RC世界憲章支持宣言書

ISO14001の認証取得

RC活動の一環として、国際的な環境マネジメントシステム規格であるISO14001の認証取得を進めています。東レは全12工場で既に取得しており、2007年度には国内関係会社で新たに2社2工場が、海外関係会社で新たに2社2工場が認証を取得し、関係会社での取得は44社64工場となっています。

関連記事
ISO14001の認証取得状況については、P57をご覧ください

安全・衛生・防災・環境監査

東レグループでは、製造業各社・工場の活動状況・管理状況を客観的に評価し、改善するために、毎年「安全・衛生・防災・環境監査」を実施しています。

2007年度は、東レ全12工場1研究所、国内関係会社25社48工場、海外関係会社30社39工場を対象に、改正労働安全衛生法の対応状況、フォークリフトの安全対策などに重点を置いて実施しました。

安全・衛生・防災・環境監査実施の様子（トーレ・プラスチックス・ヨーロッパ机上監査）

安全・衛生・防災・環境監査実施の様子（アルカンターラ現場監査）

REACH規則への対応状況

EUの新たな化学品規制であるREACH規則[*2]が2007年6月に施行され、2008年6月からは欧州化学品庁への予備登録が開始されています。東レグループでは既存化学物質も含めた総合的な規制に対応するため、東レ全事業部門、国内・海外関係会社でそれぞれプロジェクト体制を取っています。登録対象物質の確定など対応準備を進め、登録が必要な物質については予備登録を確実に実施するとともに、本登録に向けた準備を進めていきます。

*2：Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicalsの頭文字をとったもので、EUにおける総合的な化学物質の登録・評価・認可・制限に関する規則です

第3次環境3カ年計画の推進

東レグループは、中期的な環境基本施策を定めて、計画的な改善に取り組んでいます。

2007年度からは、2006年度までの「第2次環境3カ年計画」の成果を踏まえ、「第3次環境3カ年計画」を推進しています。「第3次環境3カ年計画」からは、東レグループとしての方向づけを明確にするため、グループ目標を設定しました。

2007年度は、温室効果ガス削減で「第2次環境3カ年計画」に引き続き大きな成果を上げることができました。今後も、2010年度の目標達成に向けて、計画的に環境負荷を低減する対策を推進し、循環型社会への対応を推進していきます。

「第3次環境3カ年計画」の実施状況

分野	東レグループ目標（達成年2010年度）	進捗状況（2007年度実績）	参照ページ
地球温暖化防止	温室効果ガス 6%以上削減（1990年度比）：東レ	12%削減	P28
	温室効果ガス売上高原単位 15%以上低減（1990年度比）：東レグループ（国内）	18%削減	
化学物質管理	PRTR法対象物質大気排出量 55%削減（2000年度対比）	54%削減	P29
	VOC（揮発性有機化合物）大気排出量55%削減（2000年度対比）	51%削減	
廃棄物管理	ゼロエミッションの推進	9社12工場達成	P31
	単純処分率 34%以下	40%	
	リサイクル率 85%以上	80%	
	埋立率 5%以下:東レグループ（国内）	3.4%	

3 安全・防災・環境保全の重視

地球温暖化対策への取り組み

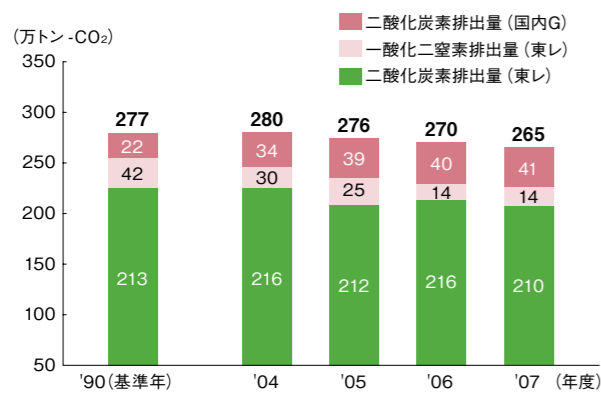
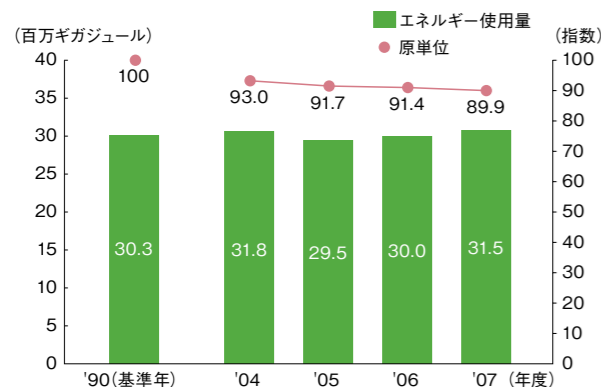
東レグループは地球温暖化防止のため、プロセス改善による省エネルギーおよび重油から都市ガスへの燃料転換などを通じて温室効果ガス排出量の削減を計画的に進めています。

東レの地球温暖化対策

東レは温室効果ガス排出量の削減目標として絶対値で「2010年度までに1990年度比6%以上削減」を設定し対策を実施しています。

2007年度は滋賀事業場のガスコジェネ運用開始、三島工場のボイラー燃料転換、生産工程の省エネによる効率改善などが大きく寄与し、排出量は1990年度比12%削減となりました。

また東レグループ（国内）の温室効果ガス削減目標として、売上高原単位で1990年度比15%以上の低減を掲げ、2007年度は18%の低減を達成しました。オペロンテックスでの省エネ診断、東レ・デュポンでの電力削減活動、東レ・ファインケミカルでのプロセス省エネなどの削減対策が効果を発揮しました。

温室効果ガス排出量の推移（東レおよび国内関係会社）

エネルギー使用量および同原単位指数（東レ）

*2006年度の原単位計算に一部推定値があったため、これを確定値で補正しました

都市ガスへの燃料転換

東レは計画的にボイラーなどの燃料転換を実施しており、2007年度に滋賀、瀬田、三島の3カ所で完了しました。効果として9万トン-CO_2/年の削減となりました。

今後は生産設備も含めたさらなるエネルギーの効率的使用により、燃料消費削減による温室効果ガス排出削減を図っていきます。

三島工場の天然ガスボイラー

高効率機器の導入

東海工場では2007年度、既設の蒸気タービン発電機を高効率機器に更新し、燃料を増やさずに発電量を増加し、生産設備の増設に対応することで3.5万トン-CO_2/年の削減に寄与しました。

蒸気タービン発電機

省エネ活動の海外展開

東レグループでは、毎年、国内外で継続的な省エネ活動を実施し、温室効果ガス削減に努めています。2007年度はインドネシアのインドネシア・シンセティック・テキスタイル・ミルズ/アクリル・テキスタイル・ミルズにて省エネ診断を実施し、温室効果ガス約4千トン-CO_2/年の削減効果を得ました。

省エネ診断の様子

オゾン層保護への取り組み

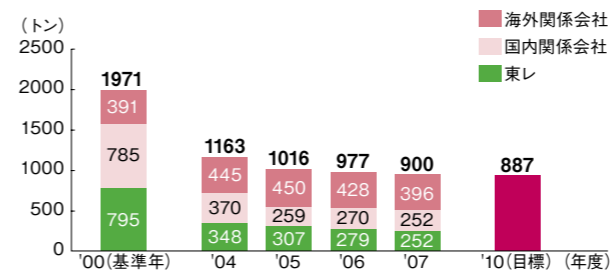
東レは、1994年に特定フロン製造工程での使用を全廃し、あわせて冷凍機補充用フロンの購入も全廃しました。現在、順次代替フロンへの更新を進めており、2008年度は高効率型代替フロン仕様の冷凍機を導入予定です。

化学物質大気排出量の自主削減

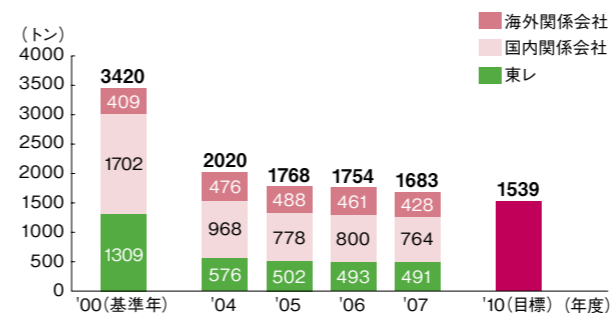
東レグループは、2007年からスタートした「第3次環境3カ年計画」のなかで、化学物質の大気排出量の削減を最優先課題のひとつとして掲げ、グループ全体で自主削減に取り組んでいます。また、対象をVOC（揮発性有機化合物）全体に広げ、計画的な削減に取り組んでいます。

PRTR法対象物質の大気排出量削減

2007年度のPRTR法対象物質の大気排出量は、東レグループで900トンでした。東レおよび国内・海外関係会社それぞれ削減でき、前年比8%削減（2000年度比54%削減）となりました。2008年度には、東レ愛媛工場やトーレ・プラスチックス（マレーシア）などで対策を実施する予定で、今後も継続的な削減に取り組みます。

PRTR法対象物質の大気排出量

VOCの大気排出量削減

東レグループでは、VOC大気排出量についても2010年度までにグループ全体で2000年度比55%削減することを目標に自主削減を進めています。2007年度には、東レ・ファインケミカル（東海工場）などで対策を実施し、前年比で4%削減（2000年度比で51%削減）しました。特に海外関係会社全体でVOC大気排出量を前年比で7%削減しました。

VOCの大気排出量

東レの取り組み

2007年度は、前年度末に愛媛工場、千葉工場で実施した排ガスの回収強化や蓄熱式燃焼設備の設置など削減対策が通年で効果を発揮し、PRTR法対象物質の大気排出量を前年比で10%削減しました。2008年度には、東海工場や岡崎工場で削減対策を実施し、さらなる削減を図る予定です。

国内関係会社の取り組み

東レフィルム加工（福島工場）で有機系排ガスの蓄熱式燃焼設備を2007年度末に設置しました。2008年度にはフルに効果を発揮することで、国内関係会社全体で、VOC大気排出量前年比15%以上削減できる見通しです。

東レフィルム加工に設置した有機系排ガスの蓄熱式燃焼装置

海外関係会社の取り組み

海外関係会社は、2000年度から自主的なPRTR調査を開始しています。2006年度末には、トーレ・プラスチックス（マレーシア）で有機系排ガスの回収強化対策を開始し、その結果、2007年度はVOC大気排出量を前年比で11%削減しました。2008年度以降も、継続して対策を実施する予定です。

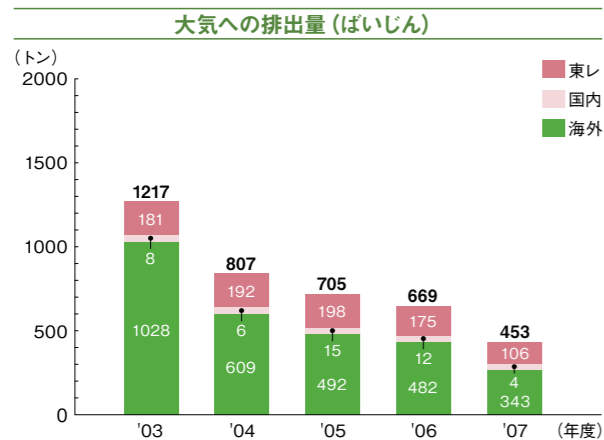
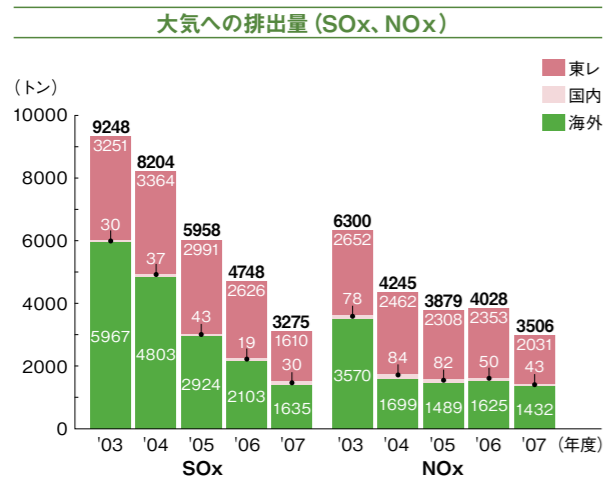
トーレ・プラスチックス（マレーシア）に設置した有機系排ガス回収装置

3 安全・防災・環境保全の重視

大気汚染・水質汚濁防止への取り組み

東レグループでは、生産時の環境配慮として、大気汚染防止、水質汚濁防止に継続的に取り組んでいます。国内・海外工場において、脱硫装置の設置や燃料転換によるSOx削減や、排水処理設備の増強などによるCODの削減に努めています。

大気管理（2007年度実績）

東レグループではSOx、NOx、ばいじんの排出量が、3,275トン、3,506トン、453トンとなり、それぞれ前年比31%削減、10%削減、32%削減となりました。

東レの排出削減量は、SOxで1,016トン、NOxで322トン、ばいじんで69トンでした。おもな削減対策として実施してきた、天然ガスコジェネの導入（2008年1月より滋賀事業場）や燃料転換（2006年11月より滋賀事業場、2007年7月より三島工場）に加え、岡崎工場で買電化を推進したことなどにより、それぞれの排出量を大幅に削減できました。

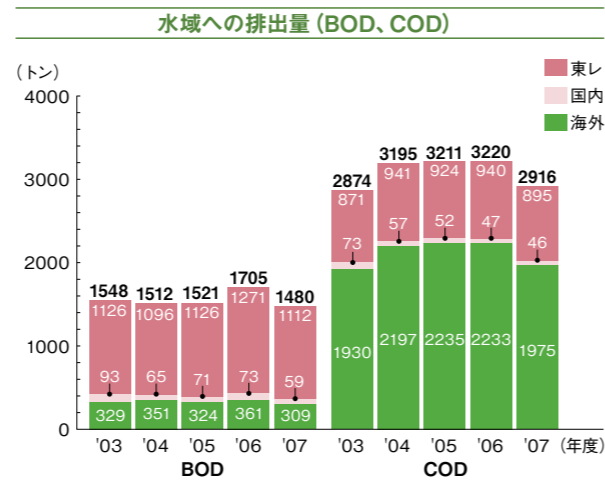
海外関係会社は、ラッキーテックス（タイランド）の第3工場での天然ガスへの燃料転換や、インドネシア・トーレ・シンセティックスでの低硫黄石炭の活用などにより、SOxで468トン、NOxで193トン、ばいじんで139トンを削減しました。

ガスコジェネ設備
（滋賀事業場）

水質管理（2007年度実績）

東レグループではBOD、CODの排出量は、1,480トン、2,916トンとなり、それぞれ前年比13%削減、9%削減となりました。

東レでは、滋賀事業場や東海工場での汚水発生源対策（濃縮外注処分）や排水処理設備の運転管理強化などによりBODで159トン、CODで45トンを削減しました。

海外関係会社では、ペンファブリックの第4工場やタルテックス（珠海）での排水処理設備の能力増強や運転管理強化などにより、BODで52トン、CODで258トンを削減しました。

排水処理設備
（ペンファブリック
第4工場）

排水処理設備
（タルテックス（珠海））

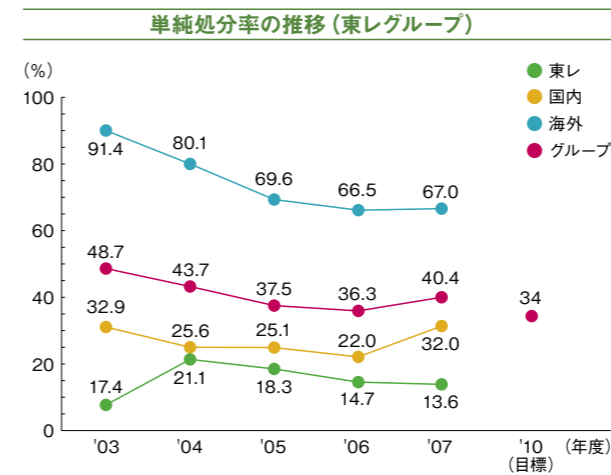
廃棄物削減への取り組み

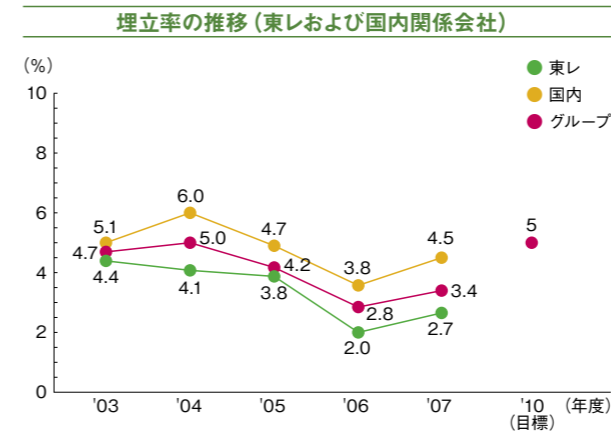
東レグループは、持続可能な循環型社会の形成に向けて、ゼロエミッションに取り組んでいます。ゼロエミッションを推進するため、「第3次環境3カ年計画」ではゼロエミッション関連指標である単純処分率[*3]、埋立率[*4]、リサイクル率[*5]それぞれに数値目標を設定し、活動しています。

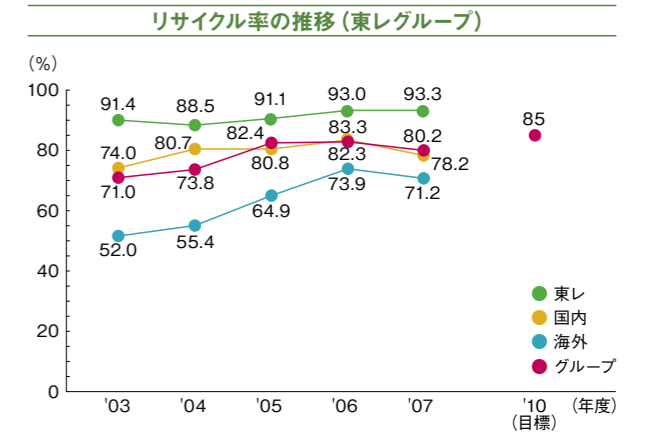
*3：（単純焼却＋埋立）／総廃棄物
*4：埋立廃棄物／総廃棄物
*5：（再資源化物＋有価物）／（総廃棄物＋有価物）

2007年度の実績

<単純処分率>

東レの単純処分率は低下したものの、国内、海外の関係会社で増加したため、東レグループの単純処分率は前年度対比4.1ポイント悪化し40.4%となりました。

<埋立率>

東レ、国内関係会社ともにやや増加しましたが、東レグループの埋立率は3.4%で2010年度目標の5%をクリアすることができました。

<リサイクル率>

東レは前年度より向上したものの、国内、海外の関係会社で低下したため、東レグループのリサイクル率は前年度対比2.1ポイント悪化し80.2%となりました。

ゼロエミッション活動

東レグループでは廃棄物ゼロエミッションを「単純処分廃棄物が総廃棄物発生量の1%以下」と定義し、各社・工場で達成に向けて活動を推進しています。2007年度は、新たに3工場がゼロエミッションを達成しました。しかし、ゼロエミッションが継続できなかった工場や、工場の統廃合があり、ゼロエミッション達成工場の合計は9社12工場となり、昨年度に比べて1工場減少しました。

2007年度ゼロエミッション達成会社・工場

東レ	瀬田工場、岡崎工場、岐阜工場、土浦工場
国内	オペロンテックス、東レ・テキスタイル（桐生）、東レコーテックス、丸一繊維、東洋プラスチック精工（三島）、東レペフ加工品（筑波）、東レフィルム加工（中津川）、東レエンジニアリング（瀬田）

（青色文字は2007年度新規達成会社・工場）

<東レペフ加工品（筑波）の取り組み>

廃プラスチックの再資源化に加え、埋立処分していた塩ビシートのサーマルリサイクル化を行い、ゼロエミッションを達成しました。

<東レフィルム加工（中津川）の取り組み>

フィルムくずのリサイクルを進め、単純処分廃棄物の削減に努めてきました。さらに廃棄物の徹底分別を行い、有価物化（売却）や再資源化を進め、ゼロエミッションを達成しました。

<東レエンジニアリング（瀬田）の取り組み>

金属くずの有価物化を進める一方で、ガラス瓶、陶磁器くずを路床材として再資源化し、また紙くずを徹底分別して有価物化やRPF化を行い、ゼロエミッションを達成しました。

3 安全・防災・環境保全の重視

労働安全への取り組み

東レグループでは、2010年までに「重大災害ゼロ」、「休業災害度数率世界ナンバーワン」を目指して、「ゼロアクシデント活動」に取り組んでいます。

東レグループ安全大会

東レグループ安全大会

東レグループでは東レ役員、事業場長、工場長、国内関係会社社長などが参加する安全大会を毎年開催しています。2007年からは海外関係会社も参加し、さらに充実した成果を上げています。大会では、社長が方針を直接周知するとともに、東レおよび関係会社が安全活動報告を行うなど、情報交換を行っています。また、安全成績のよい会社や安全活動に対して模範的な従業員を表彰し、モチベーションの向上を図っています。

2007年 東レグループ安全スローガン
「IT-2010 ゼロ災必達一人ひとりが基本を徹底！」

2007年のおもな取り組み
- **作業標準書の遵守**
- **保護具着用の徹底と管理の充実**
- **重大ヒヤリ・ハット対策と水平展開**

ゼロアクシデント活動への取り組み

東レグループでは2006年から中期経営課題IT-2010の生産技術革新プロジェクトのひとつとして「ゼロアクシデント活動」を展開しており、具体的な目標として「重大災害ゼロ」、「休業災害度数率世界ナンバーワン（0.05以下）」を掲げ、各社・事業場・工場単位のライン活動、事業横断的な活動を展開し、東レグループ全体としての活動に取り組んでいます。

疑似体験による怖さの体感教育

災害の怖さを知り、危険に対する従業員の感受性を向上させて災害の未然防止につなげるため、疑似体験教育を実施しています。回転体巻き込まれ、機械可動部挟まれ、感電など、各種体験装置を活用して体感させているほか、実生産機にソーセージなどを巻き込ませる体験の実施など、各社・事業場・工場それぞれで工夫を凝らし、危険感受性の向上を図っています。

疑似体験装置への挟まれ体験
（三島工場）

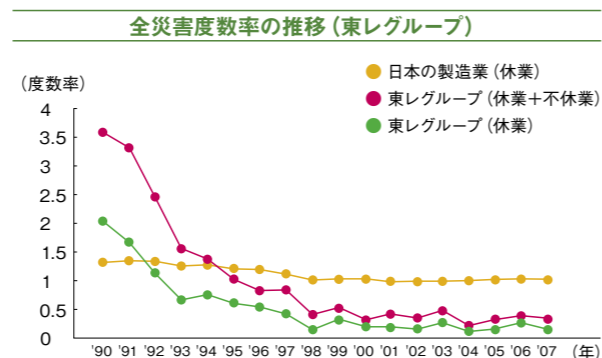
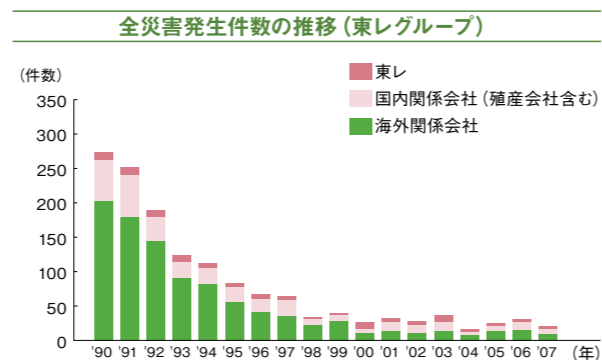
ぶら下がり体験
（東レ建設名古屋出張所）

実生産機への巻き込まれ体験
（瀬田工場）

東レグループの安全成績

東レグループの2007年の安全成績は、全災害発生件数（休業＋不休業）は21件で、その内訳は東レ3件、国内関係会社8件、海外関係会社10件でした。休業度数率は0.13（東レ0.13）、不休業災害を含めた全災害度数率は0.27（東レ0.32）となり、日本の製造業の休業度数率1.02と比較しても良好な成績を維持しています。今後も「休業災害度数率世界ナンバーワン（0.05以下）」を目指して努力していきます。

全災害発生件数の推移（東レグループ）

全災害度数率の推移（東レグループ）

保安防災への取り組み

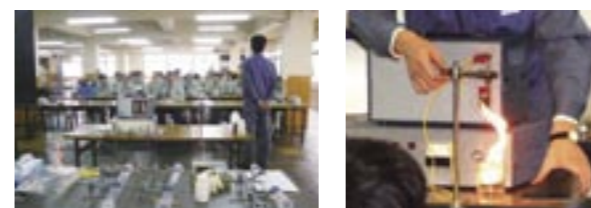
東レグループは、教育訓練による感受性向上や、チェックリストを用いた設備や防災活動の自主点検により火災・爆発事故防止に取り組んでいます。

独自のチェックリストによる自主防災点検

東レグループは、火災・爆発事故防止に関する基本的な項目に、グループ内で得た過去の教訓を加えた550項目からなる独自のチェックリストを用いて、自主点検を毎年実施しています。2007年度も、危険物施設、可燃物管理、工事管理などの点検を行いました。

防災教育・訓練

東レグループでは、防災には火災・爆発事故への感受性を高めることが効果的であると考え、取り扱う化学物質の危険性や爆発の怖さを実験装置で体験するデモンストレーション教育を計画的に実施しています。2007年度も東レ、国内関係会社で計9回の教育を実施しました。

火災爆発実験の内容
1. **可燃性液体の引火実験**
2. **混合ガス爆発現象**
3. **粉塵爆発**
4. **静電気による着火爆発現象**
5. **電気機器による着火爆発現象**

爆発実験教育の様子と引火実験の様子（東レコーテックス）

また、万が一災害が発生しても、被害を最小限にとどめるために、通報・避難・消火活動などの防災訓練を計画的に実施しています。2007年度は総合防災訓練をはじめ、対策本部設置訓練、消火栓・消火器操作訓練などを実施しました。

消火訓練の様子（岐阜工場）

物流安全への取り組み

東レは、物流パートナーである輸送会社と一体となって、過積載による事故や危険有害性物質の輸送事故などの防止に取り組んでいます。

過積載防止の取り組み

貨物自動車の過積載は運行上危険なだけでなく、路面や道路構造物へのダメージや、騒音、震動の原因となります。東レでは荷主としての社会的責任を果たすため、この過積載の発生防止に全力で取り組んでいます。

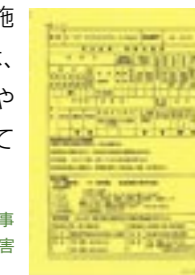
防止対策をより確かなものとするため、2007年度に工場出場門に設置している「看貫システム」の機能追加を行いました。これにより、万一原料チップ輸送車両の過積載が検出された場合、警告音で知らせるとともに、当該車両に対する出荷伝票の発行がされなくなり、出場が不可能になりました。

過積載防止表示

危険有害性物質にかかわる安全管理

物流事故のなかでも、特に危険有害性物質の輸送中に発生する事故は重大事故になる可能性があり、これらの輸送については、消防法、高圧ガス保安法、毒物および劇物取締法などの各種法規制によって安全の確保が求められています。東レでは可燃物や危険物を原料や製品として安全に輸送するための事項を「危険有害性物質輸送安全管理規程」に定めて管理しています。また、お客さまや、原料メーカー、運送会社との間で、受け渡し作業ならびに輸送中の安全管理の具体的な責務と役割分担を定めた、保安協定の締結を進めています。

イエローカードによる緊急時対応について

輸送車両の乗務員は、事故が発生した際の被害拡大防止のための応急処置手順を記載した「イエローカード」[*6]を携行しています。また、製品輸送時の事故に備えた緊急連絡体制の整備や緊急訓練を実施し、万が一事故が発生した場合には、事故処理をサポートする要員を速やかに現場に派遣する体制を整備しています。

*6：危険有害性物質の品名、当該法規、危険有害性、事故発生時の対応処置、緊急通報、緊急連絡先、災害拡大防止措置の方法などを簡潔に記載したカード

イエローカード

3 安全・防災・環境保全の重視

環境会計

東レは1999年度から環境に関する投資・コストを集計する環境会計を導入し、その投資・費用効果を算出しています。

2007年度実績（東レ）

投資額は27.2億円で、おもなものは、ボイラーの燃料転換、化学物質の大気排出削減対策、排水処理設備の増強、製品リサイクルのための設備増強などです。

費用は80.6億円で、そのうち大気が23.0億円、水質が26.6億円で、おもなものは従来から設置している排ガスや排水処理設備の運転費用です。

効果については、エネルギー費用の削減効果が5.4億円、廃棄物処分費用の削減効果が0.4億円、資源循環に係る有価物（屑品）の売却額が7.6億円となりました。

東レの2007年度環境会計

コスト

項目		小区分・内容	投資額（百万円）	費用（百万円）
事業エリア内コスト	公害防止コスト	大気（フロン対策含む）	1,022	2,295
		水質	969	2,660
		騒音・振動	12	30
		緑化	0	228
		悪臭・その他	159	33
	地球環境保全コスト	省エネルギー、地球温暖化防止	430	－
	資源循環コスト	産業廃棄物削減、再資源化、処分、PCB廃棄物処理	97	1,764
上・下流コスト		製品リサイクル	28	93
		容器包装リサイクル	0	4
管理活動コスト		間接労務費、ISO認証取得・維持、環境広報、環境教育	0	371
社会活動コスト		地域活動、団体支援など	0	26
環境損傷対応コスト		SOx賦課金、土壌浄化ほか	0	558
合計			2,717	8,062

効果

項目	費用（百万円）
エネルギー費用の削減効果	542
産業廃棄物処分費用の削減効果	43
資源循環に係る有価物の売却額（屑品の売却額）	764

安全・衛生・防災・環境関係の設備投資（東レグループ）

環境会計の対象である環境保全・省エネルギー・リサイクルなどに加えて、安全・衛生・防災に関する設備の投資額について、東レグループとして集計・公表しています。2007年度は東レ57億円、国内関係会社20億円、海外関係会社13億円となりました。

安全関係では設備の本質安全化改造、防災関係では建屋の耐震補強などの対策を引き続き実施しています。環境関係としては、国内では東レフィルム加工で化学物質の大気排出量削減対策、また海外ではペンファブリックで排水処理設備能力増強、東レセハンでVOCの蓄熱式燃焼設備設置などを行いました。

設備投資額と内訳（東レグループ）

環境関係の設備投資額推移（東レグループ）

東レの環境会計の集計方法について

- 環境省ガイドライン（2005年度版）を参考に、一部集計区分を変更して集計しています。
- 投資額には、環境を主目的としていない投資案件に含まれる環境に関する設備投資を含みます。また、リースによる設備投資額も含みます。
- 費用には、労務費、減価償却費を含みます。ただし、地域のボランティア活動に関する社内労務費などは含みません。
- 効果については確実な根拠に基づいて算出される経済効果に限って算出しており、いわゆる見なし効果については、算出していません。
- エネルギー費用の削減効果については、省エネルギー対策設備の完成後12カ月間にわたるエネルギー費用の削減効果を計上しています。また、費用については効果を算出する際にあらかじめ差し引いているため、記載していません。
- 産業廃棄物処分費用の削減効果については、廃棄物削減活動や再資源化を進めることにより削減できた廃棄物処分費用を対策実施後12カ月間にわたって効果として計上しています。
- PCB廃棄物処分費用など、将来発生が合理的に予想される費用を引き当てた場合は、引き当てた年に全額費用として計上しています。

環境リスクマネジメント

東レグループは経営理念の企業行動指針に「安全・防災・環境保全を最優先課題とし、社会と社員の安全と健康を守り、環境保全を積極的に推進します」を掲げ、環境リスクの管理と低減に向けた活動を推進しています。

環境リスク管理体制

東レグループでは環境リスクの管理を重要項目と位置づけ、安全・衛生・環境委員会でグループ全体の方針や施策の審議および活動結果のフォローを行っています。また、各社・工場では環境リスク低減に向けた活動を行い、その状況は毎年、安全・衛生・防災・環境監査で確認しています。

排水管理の徹底

排水管理を徹底するためには、従業員一人ひとりが「自分が排水溝に流した水はどこに流れていくのか」ということを自覚することが大切です。滋賀事業場では「水経路ツアー教育」を継続的に実施し、取水、利用、浄化、排水までの一連の過程を実際に見ることで従業員の環境意識の向上と排水管理レベルの向上につなげており、これまでに1,078名が受講しました。

廃棄物の適正処理

廃棄物の不法投棄が社会問題化するなか、東レグループは廃棄物処理にリスク管理の観点で取り組んでいます。廃棄物処理管理規程には、排出者責任の観点から信頼性の高い業者を選定すること、廃棄物処理状況を定期的（年1回以上）に現地確認することなどを定めています。これらの遵守状況は、安全・衛生・防災・環境監査で毎年確認し、管理の徹底に努めています。

土壌・地下水汚染の防止と対策

東レグループでは、危険・有害薬品を取り扱う設備やタンクの周囲に防液堤を設けて、万一、危険・有害薬品が漏れても、周辺に流出したり、土壌中に浸透したりすることがないよう対策を行っています。

また、これまでに自主的調査で判明した、名古屋事業場における土壌汚染（「CSRレポート2005」参照）、東レ・モノフィラメントにおける地下水汚染（環境報告書2002参照）については、順調に浄化作業を継続しています。

今後とも、自主的な調査を実施し、調査結果を報告・公表するとともに、汚染が確認された場合は浄化対策を適切に実施する方針です。

環境・防災についての法令遵守、事故などの状況

東レグループ各社・工場において2007年度は法令や条例違反による行政処分はありませんでした。また、事故などについては、三島工場における機器の破裂事故（下記参照）をはじめ3件ありましたが、いずれも、直ちに行政当局に報告するとともに、再発防止対策を実施しました。また、臭気、騒音などについての近隣からの苦情・要望は合計5件ありましたが、真摯に受け止め、改善しました。

2007年度環境・防災関係の事故などの発生状況（東レグループ）

項目	件数
法令・条例などの違反による行政処分 *7	0件
事故など（火災・爆発・環境事故など）	3件
苦情・要望（騒音・臭気など）	5件

*7：改善命令、罰金を含みます。改善指導・勧告は事故などに含みます

東レ三島工場での破裂事故について

2007年9月22日にポリエステル重合設備で、破裂事故と、それに伴う火災が屋内の一部で発生しました。火災は1時間程度で完全に鎮火しましたが、近隣の方々に大変なご心配とご迷惑をおかけしました。事故原因は冷却用ジャケットが密閉状態で加熱されることにより破裂し、漏出したエチレングリコールに着火したというものです。なお、事故に伴い3名が負傷しましたが、いずれも軽傷であり早期に職場復帰しました。今回の事故は重大災害につながりかねなかったものとして、東レグループ内の同様の設備について、設備面、作業面からの安全化対策を実施中です。

石綿による健康影響と対応について

東レグループは、過去に石綿含有建材などを製造・輸入したことがあり、また、建屋や設備の一部で石綿含有建材・保温材などを使用していました。そこで石綿による健康被害が社会問題化した2005年度から、設備対策などを推進するとともに、過去に多少とも石綿を取り扱った経験のある東レグループの従業員・OBで希望する方（約3,300名）の石綿健康診断を実施し、所見が認められた方については、労災申請への協力や継続検診の実施など、誠意をもって適切に対応しています。2008年3月末現在で把握している東レグループの従業員・OBへの健康影響は下記のとおりです。

なお、近隣住民の方からの健康影響に関する相談はございません。

東レグループ労災認定者 ················ 24（18）
東レグループ石綿健康被害救済法 ··········· 4（4）
人数（うち死亡）

4 製品の安全性と品質の確保

2007年度アクションプログラム

製品安全・品質保証委員会および品質保証部・室長会議を東レグループの推進機関とし、製品安全・品質保証管理システムの計画的・継続的な強化・充実を推進します。グローバルな視点での国内外関係会社を含む体制構築のために、販売・購買・物流・生産・技術・研究・品質保証など全部署で取り組みます。

アクションプログラムの成果

1. **東レグループ品質方針を改定。「お客様第一」とする全部署参加の方針をグループ全体に周知しました。**
2. **品質保証管理規程を策定。各部署の品質保証活動に対する責務を明確化し、外注やグローバルオペレーション品の品証強化を推進しました。**
3. **消費生活用製品安全法の改正に対応して、事故報告などを含む「製品安全事故対応規準」を制定しました。**

コミットメント

推進責任者
日覺 昭廣
代表取締役副社長
製品安全・品質保証企画室全般担当
生産本部長

製品の安全性と品質の確保は、社会・企業の双方にとってますます重要になっています。このため、2006年12月に設置した製品安全・品質保証企画室と事業分野ごとの品質保証部・室を中心とする推進体制をさらに強化し、東レグループが21世紀の企業イメージとしている「品質の東レ」「お客様第一の東レ」を目指します。

製品安全・品質保証への取り組み

長期経営ビジョン「AP-Innovation TORAY21」に掲げた21世紀の東レグループの企業イメージ、「品質の東レ」「お客様第一の東レ」を具現化する体制を整え、製品安全と品質保証を一体のものとして進めています。

東レグループ品質方針 2007年6月改定

全ての企業活動において、安全・環境と共に、お客様に提供する製品の品質を最優先し、「お客様第一」の姿勢で品質保証に取り組みます。

1. お客様の要望に応え満足いただける製品・サービスの提供に努める。
2. 販売、生産、技術、研究等全部門は一貫して品質第一の思想に徹し、製品の品質と信頼性の向上に努める。
3. 品質要求を達成するために、品質は設計と開発の段階で確立し、製造工程で作り込む。
4. 品質保証体制を継続的に整備し、維持・向上に努める。

製品安全管理の基本方針

1. 製品の安全性確保に必要な諸施策は優先して実施する。
2. 製品の販売に先立つ安全性評価検討を十分に行う。
3. 販売を開始した製品についても、一般・顧客情報に留意し、常に安全性に関する注意を怠らない。

品質保証活動推進体制の充実

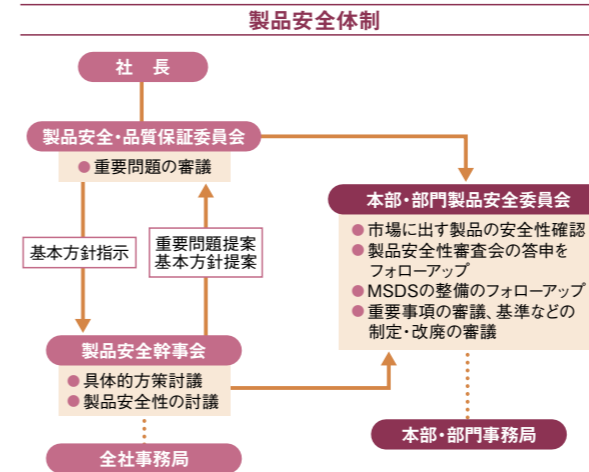
2006年12月に新たに整備した品質保証体制のもと、製品安全・品質保証企画室が東レグループとしての施策を企画立案し、各事業の品質保証室がその事業活動へ落とし込み推進するかたちで、品質保証活動を進めています。2007年度は全社品質保証規程を制定し、その運営を従来の各工場単位から、営業外注や輸入再販を含め事業系列中心にするために、各部署の役割、責任と権限を明確にしました。

製品安全活動の推進と徹底

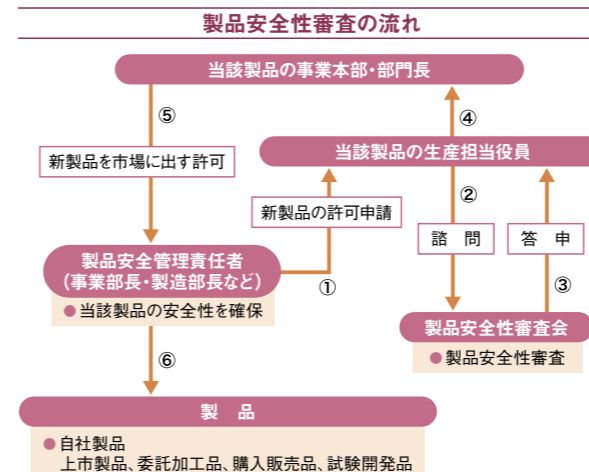
東レの製品安全体制はP37に示すとおりです。製品安全管理規程に基づき、「製品安全・品質保証委員会」が設定した毎年全社共通の製品安全課題を、「製品安全幹事会」を通じて推進しています。

各本部・部門で設置している「本部・部門製品安全委員会」では、製品安全幹事会での討議を受け、全社課題をさらにブレークダウンしています。当該本部・部門としての実行課題を毎年設定し、生産、技術、販売部署が協力して、製品安全管理の徹底・水準の向上を図る仕組みです。

製品安全体制

- 社長
- 製品安全・品質保証委員会
  - 重要問題の審議
- 基本方針指示(製品安全・品質保証委員会→製品安全幹事会)
- 重要問題提案 基本方針提案(製品安全幹事会→製品安全・品質保証委員会)
- 製品安全幹事会
  - 具体的方策討議
  - 製品安全性の討議
- 全社事務局
- 本部・部門製品安全委員会
  - 市場に出す製品の安全性確認
  - 製品安全性審査会の答申をフォローアップ
  - MSDSの整備のフォローアップ
  - 重要事項の審議、基準などの制定・改廃の審議
- 本部・部門事務局

国内・海外関係会社についても、東レと同様の管理を行うため、各関係会社が「製品安全管理規程」を制定し、関連事業本部や各事業本部・部門が中心となって各社の支援・指導にあたり、東レグループ全体での製品安全レベルの向上に努めています。本社の新任部課長層に向けては製品安全・品質保証企画室が教育を実施し、国内・海外関係会社については所管各本部が支援することにより教育の充実に努めています。

新製品にかかわる安全性確認

新製品の安全性審査は、当該製品の生産担当役員の責任で実施しています。審査では、製品そのものの安全性チェックに加え、MSDS(化学物質安全データシート)、取扱説明書(含む警告ラベル)やカタログなどお客さまに安全に使っていただくための情報提供に関する審査、製品の環境影響も同時に確認しています。審査の結果、安全上の疑いが少しでもある場合は、社内外の中立性のある有識者を委員とする「製品安全性審査会」を開催し、この審査会に合格して初めて上市を認める仕組みとしています。また、供給後も継続して安全性をフォローする仕組みを導入しています。

製品安全情報の伝達・対応強化

労働安全衛生法、消費生活用製品安全法、電気用品安全法の改正などに、製品の安全情報に関する規制が強化されています。こうした消費者・生活者主役の行政の動向を踏まえ、2007年度は国内外関係会社の製品安全活動の実効ある運用と、製品安全事故発生時の迅速な被害拡大防止の仕組みの策定に努めました。

製品・サービスの提供においては、事業者向け、消費者向けにさまざまな種類の事業を展開していますが、お客さまに対する基本的理念として「消費者の8つの権利」を尊重し、具体的活動のなかで、製品の安全性と品質の確保に努めています。

また、代表的な最終消費財については、フリーダイヤルによる窓口を設置するなど、アクセシビリティの向上にも努めています。

「消費者の8つの権利」については、
当社のホームページをご覧ください
http://www.toray.co.jp/csr/index.html

外部認証の取得

品質保証体制を整えるため、各工場でISO9001の認証を取得し、国内・海外関係会社でも積極的に認証取得を進めています。2007年度には東レBASF PBTレジンおよび東麗吉祥塑料科技(蘇州)が、新規取得しています。

また、東レグループではさまざまな製品を製造しているため、各特性に合った品質システムの認証を受けています。例えば、医薬・医療用途製品ではその製造販売にGMP*1や、ISO13485*2、自動車用途にはISO/TS16949*3が、炭素繊維複合材料を用いた航空機用途製品ではJIS Q 9100*4の認証取得が求められており、東レではこれらを製造する事業場・工場においてそれぞれの認証を取得しています。

*1：Good Manufacturing Practice 医薬品の製造管理および品質管理規則
*2：医療用具用品質マネジメントシステム
*3：自動車用品質マネジメントシステム
*4：航空宇宙用品質マネジメントシステム

製品安全事故への対応

2007年度には20年以上前に製造・販売した電気カーペットが過熱する事故が1件発生しました。お客さまなどに人的被害はなく、火災などにもいたりませんでしたが、製品評価技術基盤機構に報告するとともに、使用中止をお願いする注意喚起のリコールを実施し、ホームページ上でも使用中止のお願いを掲載しました。

2008年5月14日
日本経済新聞に掲載した社告

5 リスクマネジメントの展開

2007年度アクションプログラム

リスクマネジメント部会を推進機関とし、

1. **各本部・部門、事業場・工場の計画的なリスク低減活動を実施します。**
2. **大規模地震に対するBCP*1を策定し、その実行に必要なインフラの整備、設備対策を計画的に推進します。**
3. **東レグループ全体に適用するための系統的かつ具体的なリスクマネジメントの運用ルールを検討し決定します。**

*1：Business Continuity Planning（事業継続計画）

アクションプログラムの成果

1. **各本部・部門、事業場・工場でのリスクマネジメント委員会では、各々重点活動課題を設定し、取り上げた重要リスクの低減活動を計画的に実施しました。**
2. **本社機能のBCPとして大規模地震発生時の対応マニュアル、行動指針カードを作成し、従業員への配布を実施し、防衛責任者会議での説明会を行いました。また、セコム安否確認サービスの導入を完了しました。**
3. **東レグループを取り巻くあらゆるリスクへの対応として、「全社リスクマネジメント」の構築に着手し、各リスクを総合評価しました。**

コミットメント

推進責任者
斉藤 典彦
専務取締役
CSR全般統括
IR室・広報室・内部統制推進室・宣伝室統括
総務・法務部門長

企業を取り巻くリスクは数限りなくあり、それらに対応するためのリスクマネジメントは、まさに企業経営そのものであります。あらゆるリスクに対応するために、事前に潜在的なリスクを見つけ出し、予防できるものには的確な対策を取り、発生と影響をミニマイズしておくことが大切です。それが当社グループの持続的発展につながり、ステークホルダーに対する当社としての責任と考えます。リスクマネジメントのさらなる着実な推進を実施していきます。

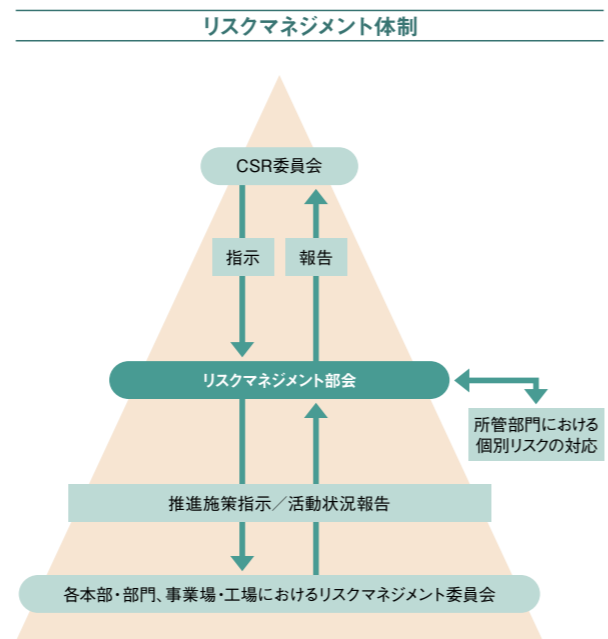
リスク低減活動の推進

東レでは、リスクマネジメント（リスクの適切な管理）を企業経営の根幹として捉えています。「危機管理規程」を2004年1月に制定し、経営活動に潜在するリスクを特定することで、平常時からリスクの低減および未然防止に努めるとともに、重大な危機が発生した場合の即応体制を整備・維持しています。

リスクマネジメントの体制

東レのリスクマネジメントの体制は、下図に示すとおりです。全社推進組織としてCSR委員会の下部組織に「リスクマネジメント部会」を設置し、平常時における全社のリスク管理状況をフォローするとともに、全社的施策を企画・立案するなど統合的機能を担っています。

またその下部組織には、東レの各本部・部門、事業場・工場に展開した「リスクマネジメント委員会（以下、RM委員会）」を組織化し、それぞれが各事業および工場の特有のリスクを洗い出し、重点活動項目を定めて計画的にリスクの低減、ならびに未然防止活動に取り組んでいます。

各RM委員会の活動状況は、リスクマネジメント部会に報告され、これらを取りまとめた結果はさらに上位組織となるCSR委員会へ報告されます。また個別リスクの対応については、その所管部門・部署が中心となりリスク対策を計画し実行推進しています。

リスクマネジメント体制

リスクマネジメントの強化

東レでは、各本部・部門、事業場・工場における平常的なリスク低減活動や、内部統制や製品安全、輸出管理などの個別のリスク対応に加え、経営に影響をおよぼすと考えられるリスクを網羅的に洗い出し、対策を整える全社的なリスクマネジメントの構築を進めています。

2007年度は、当社にかかわるすべてのリスク項目の洗い出し作業を行うことで、まだ顕在化していないリスクを特定し、発生の「可能性」と「影響度」を評価のポイントとして、各リスク項目の総合評価を行いました。

今後、全社的な視点から特定した東レの重要リスクについて、具体的な対策を検討し、リスクマネジメントの強化を図っていく予定です。

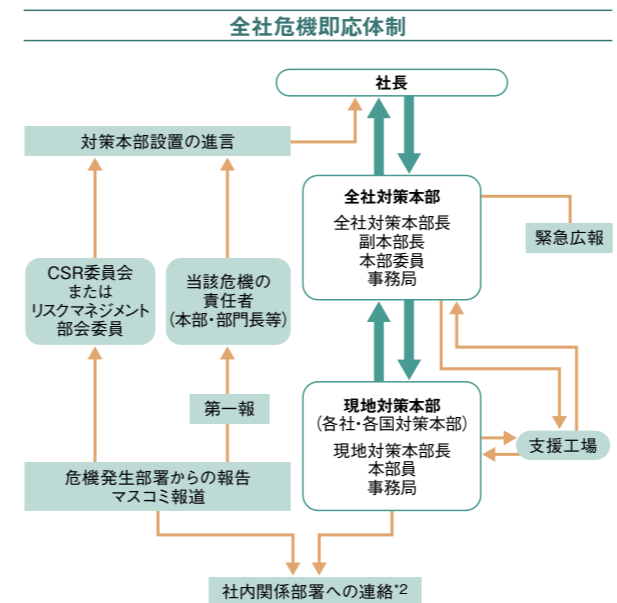
クライシスマネジメントの体制

東レでは、「危機管理規程」で、重大な危機が発生した場合の全社対応の基本原則を明確に定めており、危機発生時にはその運用を徹底しています。

当社の経営に対して重大な危機が発生した場合には、下図に示す「全社危機即応体制」が機能し、社長、または社長が指名した者を本部長とする全社対策本部を設置し、現地対策本部との連携を図りながら危機の拡大防止と早期正常復帰のための諸活動に努めます。全社対策本部は、社内外に向けた緊急広報についてもルールに基づき実行にあたることとしています。

2007年9月に三島工場で発生した破裂事故では、当規程にのっとり整えた体制が有効に機能し、各関係部署が迅速かつ適切な対応を取ることができました。

関連記事
三島工場での破裂事故については、P35をご覧ください

全社危機即応体制

*2：「重大災害・環境事故等危機発生時の緊急報告ルート」にしたがって連絡する

BCP（事業継続計画）の推進

東レでは、大規模地震（震度6強以上）を想定した事業継続計画の策定・推進に取り組んでいます。具体的には、（1）本社機能、（2）情報システム、（3）生産、を早期再開するために平常時から準備しておくべきことや耐震補強対策、緊急時における事業継続のための手段・方法の取りまとめを進めています。

2007年度の活動として、本社機能については「地震想定被害検討報告書」で本社ビルおよび近隣の被害想定を把握し、この被害想定を前提として「大規模地震発生時緊急対応計画」を定め、初動を中心とした緊急措置を体系化しました。また緊急時の安否確認を補う手段として、携帯電話・パソコンのインターネット機能を利用した安否確認システムを導入しました。本社機能の重要業務については、当該業務担当当部署において代替部署への引き継ぎ手順を定め、業務マニュアルに記載された代替部署との共有を行いました。

情報システムについては、滋賀情報システムセンターで、社内設備の耐震性強化や、有事の対応訓練などを実施しました。

生産に関連する対策としては、人命保護や社外への影響回避を目的に、既存の生産建屋（建物）について2002年から進めてきた耐震補強を、用役建屋などで重要な建屋についてもBCPを配慮して進めました。また、新規プロジェクトでは重要製品の製造設備などについて、既存の設計を上回る震度6強に耐えうる耐震設計を行いました。

大規模地震発生時緊急対応計画 2007年度配布（東京事業場）

個人情報保護に関する取り組み

東レでは、2005年4月に個人情報保護に関する法律が施行される前の、同年3月に「個人情報管理規程」を制定し、個人情報保護の体制を整えています。

「個人情報保護に関する取り組み」については、
当社のホームページをご覧ください
http://www.toray.co.jp/csr/index.html

6 ステークホルダーとの対話の促進

2007年度アクションプログラム

東レならびにグループ各社が、「CSRライン活動」を通じて自らのステークホルダーとの対話・協働を実践し、全社員が企業行動を見直す行動改革に取り組みます。

アクションプログラムの成果

1. **CSRライン活動の展開による対話の促進：海外関係会社についてもモデル会社でのCSRライン活動を展開、開始しました。**
2. **お客さまとの対話：営業力強化プロジェクトの一環でお客さまアンケートを実施しました。**
3. **社員との対話：営業力強化・コーポレートブランド強化プロジェクトの一環で社員アンケートを実施しました。専務・常務と社員によるIT-2010経営懇談会を開始しました。**
4. **SRI(社会的責任投資)との対話：ダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックス（DJSI）に初めて採用されました。カーボン・ディスクロージャー・プロジェクト（CDP）において気候変動対策公表先進企業リストにもリストアップされました。**

関連記事
SRIなどの評価については、P62をご覧ください

コミットメント

推進責任者
斉藤 典彦
専務取締役
CSR全般統括
IR室・広報室・内部統制推進室・宣伝室統括
総務・法務部門長

ステークホルダーとの双方向コミュニケーションこそ、企業の持続的発展の基盤と考えています。お客さま、社員、株主、地域社会そして国際社会など、多岐にわたるステークホルダーの皆さまに適時・適切に情報提供を行いつつ、皆さまからの声に応えることをまず念頭に置き、すべての経営行動の起点としてまいりたいと考えています。

東レグループが目指すステークホルダーコミュニケーション

ステークホルダーとの対話の促進に関する基本方針　2005年9月制定

1. 東レグループをあげて、すべてのステークホルダー、すなわち、お客様、株主・投資家、お取引先、社員、行政、地域社会、NPO、市民、国際社会、マスメディアなどとの対話と協働を促進する。
2. 東レグループ各社は、ステークホルダーとの対話と協働を通じて、皆さまの満足度の向上に向けた行動改革に取り組むこととする。
3. 東レグループ社員は各々の職場単位で、CSR活動推進の一環として、ステークホルダーの満足度向上のための課題を設定し、その解決に取り組む。

東レグループではステークホルダーとの対話を重視しており、「ステークホルダーとの対話の促進に関する基本方針」のもと、事業活動のあらゆる場面においてコミュニケーション活動を展開しています。

中期経営課題IT-2010の各プロジェクトでも、ステークホルダーとの対話を重要な課題として取り入れています。例えば、営業力強化プロジェクトの一環としてお客さまアンケートを、コーポレートブランド強化プロジェクトの一環として社員の意識調査や役員と社員による経営懇談会などを実施しています。

また東レグループは、現場におけるCSR活動の実践を重視しており、それはステークホルダーコミュニケーションにおいても同じです。東レならびに国内外の関係会社で進めているCSRライン活動では、各職場でステークホルダーの要請を意識した課題を設定し、積極的に課題解決に取り組んでいます。

さまざまなステークホルダーへの情報提供

さまざまなステークホルダーに対し、さまざまな機会でコミュニケーションを促進するため、会社情報、研究・技術開発情報、株主・投資家向け情報、CSR活動情報、製品情報などの企業情報をホームページに掲載し、適宜更新しているほか、各職場でもステークホルダーの方に合わせたコミュニケーションツールを作成しています。

ステークホルダーと東レグループの対話と協働を一覧化しました。具体的な事例については➡のページをご覧ください

	お客さま	株主・投資家	お取引先	社員	行政
基本スタンス	お客さまの声を聞き、製品づくりやサービスに活かすなど、信頼構築に努めています。	経営情報の的確な発信と、スムーズなコミュニケーションに努めています。	法令遵守と環境負荷低減に考慮し、広く門戸を開け、公正な取引に努めています。	雇用の多様化に対応し、すべての社員にとって働きやすい職場づくりに努めています。	相互協力に尽力し、健全な関係維持に努めています。
コミュニケーションツール❶	● ホームページ ● ニュースリリース ● 製品パンフレット ● 製品説明書 ● MSDS ● 広告宣伝	● ホームページ ● 決算短信 ● 有価証券報告書 ● 事業報告書（株主のみなさまへ） ● アニュアルレポート	● ホームページ ● 会社概要	● イントラネット（とれなび） ● 社内報（ぴいぷる） ● 英文社内報（PEOPLE）	● ホームページ ● 会社概要 ● CSRレポート ● サイトレポート
コミュニケーションの機会	● 営業活動 ● 消費者窓口 ➡P37、P42	● 株主総会 ● 投資家説明会 ● IR 活動 ➡P42	● 購買活動 ● アンケート ● 説明会 ➡P33、P52-53	● 社員向け「決算説明懇談会」「IT-2010経営懇談会」 ● 労使経営協議会 ➡P23、P42-43	● 工場見学❷ ● 各種報告書作成・提出 ➡P35
対話の反映／協働の形	● 製品共同開発 ● お客さまの声を反映した製品づくりとサービスの提供 ➡P44-47	● 株主・投資家のご意見を取締役会で定期的に報告 ➡P42	● 共同事業、開発 ● グリーン調達 ● CSR 調達 ➡P52-53	● 労働条件の改善 ● 職場環境の改善 ● 諸制度の整備 ➡P50-51	● 個別協定などの締結

	地域社会	NPO	市民	国際社会	マスメディア
基本スタンス	近隣の皆さまと交流を図り、事業内容や環境への取り組みに理解を深めていただけるよう努めています。	NPOの方々との連携、相互協力の実現に努めています。	共通認識をもつよう、また間接的なお客さまとして要望を積極的に採り入れるよう努めています。	よりよき社会を形成するため、グローバルに活動の輪を拡げるよう努めています。	世論形成の一端を担い、かつ社会への説明責任を果たし、透明性の高い経営活動に努めています。
コミュニケーションツール❶	● ホームページ ● 会社概要 ● CSRレポート ● サイトレポート	● ホームページ ● 会社概要 ● CSRレポート	● ホームページ ● 広告宣伝 ● 会社概要 ● CSRレポート	● ニュースリリース ● ホームページ ● 会社概要 ● CSRレポート	● ニュースリリース ● ホームページ ● 会社概要 ● CSRレポート
コミュニケーションの機会	● 工場見学 ● 地元自治会との意見交換会 ● 「東レアローズ」によるバレーボール教室❸ ➡P43	● NPO 活動の支援 ➡P43	● 展示会、イベント❹ ● ホームページのお問い合わせページ	● 国際会議 ● 東レ科学振興財団（日本・アセアン） ➡P55	● 記者会見 ● 取材対応 ● アンケート回答 ➡P43
対話の反映／協働の形	● 個別協定などの締結 ● ボランティア活動の促進 ➡P43、P55	● NPO活動への参加 ➡P43	● 最終消費者を意識した製品開発 ● 学術・文化等支援活動 ➡P54-55	● 環境・社会に貢献する製品開発 ● 学術・文化等支援活動 ➡P8-9、P54-55	

❶ おもなコミュニケーションツール

■ 会社概要（和文、英文、中文）
■ 事業報告書「株主のみなさまへ」
■ 社内報（英文）「PEOPLE」
■ 社内報「ぴいぷる」
■ ホームページ（和文、英文）
■ アニュアルレポート（和文、英文）
■ 社内イントラネット「とれなび」
■ 各事業場のサイトレポート「環境・社会活動報告書」

❷

■ 官公庁、関係団体の来場に伴い、工場見学などを実施（愛媛工場）

❹

■ 石川県能美市の環境フェアに東レブースを出展（石川工場、北陸支店）

❸

■ 各地で「東レアローズ」によるバレーボール教室を開催

ステークホルダーとの対話の促進

お客さまとのコミュニケーション

営業力革新プロジェクトのもと、「お客様第一の東レ」のイメージ定着に向け、営業部署を中心にさまざまな活動に取り組んでいます。

2008年2月には、外部調査機関に委託し「お客さまアンケート」を実施しました。お客さま満足度の向上に向けた課題を探るため、設問は接客マナーや訪問、提案といった営業活動から、技術・開発、企業イメージまで多岐にわたりましたが、7割を超えるお客さまにご協力いただき、多数の貴重なご意見、ご要望をお聞きすることができました。調査結果からは、例えば、マナーなど注力して取り組んできたことに対して高い評価をいただき、活動の成果が確認できた一方、営業と技術・開発の連携などさまざまな課題が浮かび上がってきました。今回のアンケートを通じていただいたご意見やご要望には、営業を中心とした、今後の活動を通じてお応えしていきます。

注力して取り組んだ「営業基本動作研修」の様子

株主・投資家の皆さまとのコミュニケーション

株主の皆さまが参加しやすい株主総会運営

株主総会は、株主の皆さまが出席しやすいよう、株主総会集中日を避けて開催しています。また、株主総会召集通知は、株主の皆さまが十分に総会議案を検討できるように、早期のお届けを目指しており、2007年度は開催日約4週間前に発送いたしました。

投資家向け説明会などを通じたコミュニケーション

決算発表日には、機関投資家・証券アナリストなどの方々に向けた説明会を開催しています。この説明会では、社長、副社長が経営状況を説明するとともに、経営に対するご意見を直接聞いています。また、決算発表後には記者会見を実施してマスメディアにも詳細な情報開示を行い、報道を通じて株主・投資家の皆さまに情報が行き届くよう努めています。

決算発表以外にも、東レグループに対する理解を深めていただくために、個別事業などの戦略説明会の開催、各証券取引所などが開催する個人投資家向け説明会への参加などにも取り組み、できるだけ多くの機会を通じてコミュニケーションを図るよう努めています。

ホームページによる経営・事業情報の開示

ホームページ内に設置している「株主・投資家情報」コーナーでは、決算短信などの決算資料を証券取引所や報道機関への発表と同時に掲載しているほか、投資家向け説明会で使用した資料も遅滞なくホームページに掲載しています。また、これらの資料は、早期に英文版も掲載するなど、法律や諸制度に定められた以上の自主的な情報開示を行っています。

さらに、「個人投資家の皆様へ」というコーナーでは、当社グループの経営や事業について、親しみやすくわかりやすい情報提供に努めています。

株主・投資家の皆さまの声の経営・事業活動への反映

IR室が日常のコミュニケーションを通じて得た株主・投資家の皆さまからのご意見は、定期的に取締役会に報告しています。また、経営陣が委員を務める全社広報委員会でも定期的に議論を行い、株主・投資家の皆さまのご意見を経営・事業活動に反映するよう努めています。

2007年度のおもなIR活動

活動内容	当社出席者	開催回数	のべ出席者数・対応件数
決算説明会、四半期財務・業績説明会	社長、副社長、財務経理担当役員、IR担当役員	4回	785名
機関投資家向け個別事業等説明会	個別事業等担当役員ほか	2回	257名
個人投資家向け説明会	IR室長	3回	310名
投資家・アナリスト対応	IR担当役員、IR室員ほか	随時	784件

お取引先とのコミュニケーション

ともに企業活動に取り組むパートナーとして、常日頃のコミュニケーションに加え、方針説明会やCSR調達アンケートなどを実施し、相互理解を深めています。

関連記事
調達・購買活動については、P52-53をご覧ください

社員とのコミュニケーション

「IT-2010経営懇談会」の開催

東レでは、中期経営課題IT-2010の「意識のイノベーション」で展開している「コーポレートブランド強化プロジェクト」の一環として、IT-2010経営懇談会を行いました。2008年3月～4月にかけて16事業（工）場で実施し、参加人数は計425名にのぼりました。

本懇談会の狙いは、経営陣と社員の直接対話の機会を設け、経営課題や各業務のイノベーションに取り組む姿勢、企業文化に関する自由な意見交換を通じて、社員の意識変革につなげることです。役員が分担して各事業（工）場を訪問し、自身のこれまでの経験談や当社が誇るべき企業風土などについて、コーポレートブランドと絡ませながら講話を行い、その後の懇談では、職場で普段抱えている問題や社員のモチベーションアップのための方策、コーポレートブランド強化に対する提案などをテーマに、活発な意見交換を行いました。

IT-2010経営懇談会の様子（滋賀事業場）

「社員意識調査」の実施

中期経営課題IT-2010の「コーポレートブランド強化プロジェクト」「営業力革新プロジェクト」の浸透度、これら2つのプロジェクト実行の基盤となる社員のモチベーションや会社への帰属意識を把握するため、2008年2月に社員意識調査を実施しました。回答率は約9割で、モチベーション、会社への帰属意識ともに、概ね良好な回答を得ました。調査結果は、社内報を通じて社員にフィードバックしています。

今後も定期的に社員意識調査を実施することによって上記プロジェクトのステップアップや社内コミュニケーション活性化に役立てていきます。

NPOとのコミュニケーション

東レは、女性の活躍推進に向けて活動している特定非営利活動法人ジャパン・ウィメンズ・イノベイティブネットワーク（NPO法人J-win）の主旨に賛同し、設立当初から会員として活動への協力および支援を行っています。また、国内外の水資源問題について取り組んでいる特定非営利活動法人日本水フォーラム（JWF）にも積極的に参加しています。

企業のステークホルダーとしてのNPOの重要性は増す一方であり、今後とも継続的・積極的なコミュニケーションを図っていきたいと考えています。

地域社会とのコミュニケーション

各事業場、工場では、近隣住民との定期的な懇談会を実施しているほか、地域の祭礼や自治体の開催する各種イベントへの参加、工場のグラウンドで開催される夏祭りへの招待など、さまざまな活動を通じて、地域住民の方々とのコミュニケーションに積極的に取り組んでいます。

また各事業場、工場では、自治体や自治会とさまざまな協力体制を築いており、2007年度も、愛知工場での大規模災害発生時の一時避難場所提供の支援に関する覚書の締結など、新たな協力体制を整えました。

一時避難場所提供の支援協力を行う覚書の調印式（愛知工場）

夏祭りの様子（名古屋事業場）

マスメディアとのコミュニケーション

マスメディアの対応窓口として、広報室がさまざまな報道機関を対象に広報・広聴活動を行っています。こうした活動は、説明責任を果たすという側面と、世論形成の一端を担う活動であるという認識のもと積極的に行っています。なお、情報開示にあたっては、情報公開原則に基づき、いわゆる「不利益情報」も含めて積極的な情報発信に努めています。

「情報公開原則」については、当社のホームページをご覧ください
http://www.toray.co.jp/csr/index.html

2007年度のおもな広報活動

記者発表	記者取材対応	アンケート対応
196件	529件	400件

7 環境・リサイクルへの取り組みの強化

2007年度アクションプログラム

環境配慮型製品について、地球環境改善の効果を明らかにし、PRしていきます。リサイクルについては、将来的なビジョン実現に向けた拡大策を策定して推進します。

アクションプログラムの成果

1. **再生品配合率偽装問題を受け、当社のリサイクル製品の実態調査を行い、問題のないことを確認しました。**
2. **PLA繊維がグリーン購入法特定調達品目に採用されました。**

コミットメント

推進責任者
田中 千秋
代表取締役副社長
技術センター所長

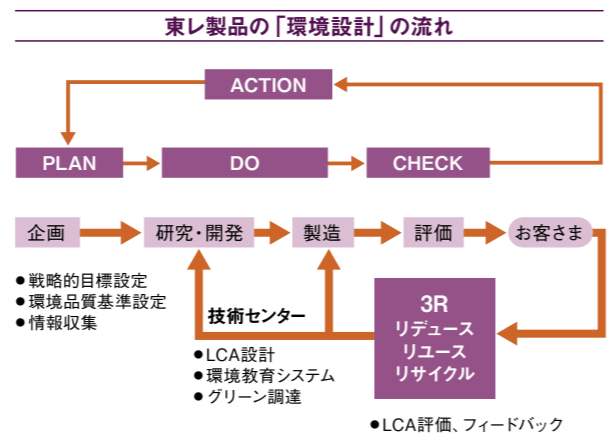
地球環境問題は待ったなしの状況にあり、それに対応するため、あらゆる事業戦略の軸足を環境に置いた経営方針とし、環境配慮型製品および環境配慮活動の総称である"エコドリーム"のもと、新たにプロジェクト「エコチャレンジ」を打ち出し挑戦していきます。プロジェクト「エコチャレンジ」では「さまざまな先端材料の提供を通じて環境良化に貢献する」ことを宣言し、長期目標を設定して積極的に社内外に発信していきます。

製品の環境配慮のための「環境設計」

東レグループでは製品の環境配慮を進めるため、製品を設計する際には「環境設計」に取り組んでいます。図に示すように、商品設計から研究・開発、製造の各ステージにおいて、LCA手法を取り入れながら環境影響を評価し、製品の開発と生産を進めています。

また、市場に出す前に実施される製品安全性審査では、すべての製品について「環境に関する製品アセスメントチェックシート」を作成することを義務づけており、製品の安全性だけでなく、製品の環境データも確認のうえ、製品化を決定しています。

関連記事
製品安全性審査については、P37をご覧ください

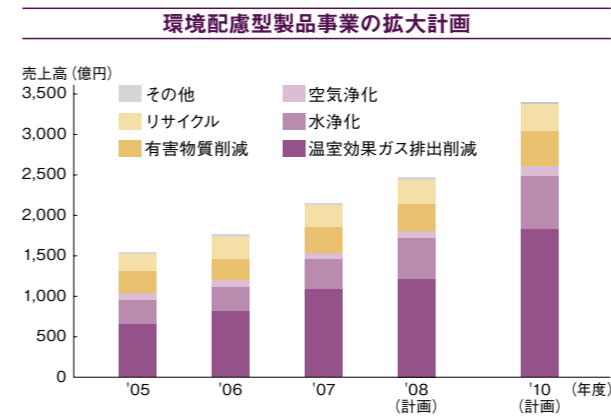
東レ製品の「環境設計」の流れ

環境に配慮したものづくりを目指して

東レグループは、「持続可能な循環型社会の発展に向けて省資源・地球環境保護にグローバルに貢献する」というビジョンを掲げ、1991年に現在の地球環境研究所を設置して、これまで培ってきた技術や東レグループの製品による環境負荷の低減を進めています。また、「クリーン&レスエナジー」をコンセプトに、環境負荷を低減する環境配慮型製品と、リサイクル製品や技術の開発に取り組んでいます。

環境配慮型製品事業の拡大

環境配慮型製品および環境配慮活動の総称である"エコドリーム"のもと、省資源・省エネルギー、環境保全、リサイクルなどの環境負荷低減の研究・開発を行い、製品・技術を社会に提供してきました。

2010年近傍にリサイクル製品を含む東レグループの環境配慮型製品の売上高を2005年度対比で倍増以上とする事業拡大計画を策定し、積極的な事業展開を目指しています。

環境配慮型製品事業の拡大計画

プロジェクト「エコチャレンジ」のスタート

地球環境問題に積極的に対応していくために、あらゆる事業戦略の軸足を環境に置いた取り組みが必要であるとの認識から、2007年度には"エコドリーム"の枠組みのなかで、新たにプロジェクト「エコチャレンジ」をスタートしました。プロジェクト「エコチャレンジ」では、新たな切り口で事業の創出を目指した環境新技術プロジェクトや温室効果ガス排出削減に向けたLCA視点に基づく技術プロジェクトを設定し、東レグループの総力を結集して挑戦していきます。

東レグループの環境配慮型製品・技術

温室効果ガス削減、環境保全、資源循環（リサイクル）を切り口に、クリーンおよびレスエナジーを基本として各製品・技術を開発し、事業化しています。

環境配慮型製品

期待効果		製　品
温室効果ガス削減	省エネルギー	輸送機器用炭素繊維"トレカ"、エンジニアリングプラスチック、ハイブリッドカー向けコンデンサフィルム
	新エネルギー	風力発電部材、燃料電池部材、太陽電池用フィルム
	非石油化学系原料	PLA（繊維、樹脂、フィルム）、3GT繊維、バンブー繊維、セルロース繊維、大豆蛋白繊維、軟質耐熱フィルム
環境保全	水浄化（水処理）	RO膜、UF/MF膜、MBR用浸漬膜、水処理システム事業、"トレビーノ"
	空気浄化	耐熱バグフィルター（PPS、PTFE繊維）、エアフィルター
	環境浄化	非ハロゲン系難燃（繊維、樹脂、フィルム）、水なしCTP平版、非ハロゲン系回路材料、重金属レスカラーフィルター
資源循環	リサイクル	PET、ナイロン6、PBT、ABS、PPS、CFRP、DMSO回収

温室効果ガス削減に貢献する製品

地球温暖化防止、資源枯渇の観点から、非石油化学系素材の開発に関心が高まっています。東レは、非石油化学系素材の開発・事業化を推進しており、特に、植物由来の原料をベースにつくられるポリ乳酸（PLA）は、温室効果ガスを増加させないカーボンニュートラルな素材で、"エコディア"のブランドで繊維やプラスチック製品に展開しています。

PLA繊維がグリーン購入法特定調達品目に認定

2008年2月の閣議決定で、グリーン購入法[*1]に基づく特定調達品目の判断基準として、植物を原料とする環境負荷低減が確認された合成繊維が初めて追加され、PLA繊維が特定調達品目として認められました。

東レは、同法適用に向けて、PLA繊維製品に関する環境配慮宣言を行い、原料調達方針、製品設計方針を開示しました。

*1：国などによる環境物品等の調達の推進などに関する法律

PLA樹脂の用途拡大

東レはPLAを次の基幹ポリマーと捉え、ポリマーアロイ、ナノテク技術を駆使してさまざまな用途に展開しています。パイオニア（株）で、DVDライターの筐体の一部（前面パネル）に非ハロゲン系難燃PLAナノアロイ樹脂が採用されています。また、NTTアドバンステクノロジ（株）、メモリーテック（株）、アルケーウィル（株）と共同で、耐熱性を有するバイオマスCDの開発を進め、PLAナノアロイ樹脂の採用が決定しています。さらに、新たにPLAとセルロースを主成分とする植物繊維をまぜ合わせ、耐熱性と剛性および成形性を向上させた植物繊維強化PLAを開発しました。開発した樹脂はバイオマス由来としては世界最高レベルの耐熱性を有することから、自動車部品など幅広い用途に展開していく予定です。

セルロース系新規繊維の開発

PLA以外の循環系素材としては、世界で初めて溶融紡糸法による製造を可能にした新繊維"フォレッセ"が挙げられます。"フォレッセ"は従来のセルロース系繊維の製造に不可欠な有機溶媒が不要であるため環境負荷が低いことに加え、中空糸や極細糸など高機能繊維の製造も可能となり、2007年度の繊研合繊賞グランプリおよびテクニカル部門賞を受賞しました。

7 環境・リサイクルへの取り組みの強化

環境保全に貢献する製品

製品の環境への負荷を最小限に止めるため、水浄化、空気浄化、土壌浄化を含む環境浄化など、有害物質の排出抑制や除去につながる製品の開発を進めています。

微量の微生物を検出する超高感度DNAチップ

東レと松下環境空調エンジニアリング（株）（以下、MEA）は、低コスト、環境負荷の少ない土壌・地下水浄化ツールとして、汚染物質分解微生物検出用の超高感度DNAチップを開発しました。東レが開発した超高感度DNAチップ"3D-Gene"に、MEAの土壌・地下水浄化に有効な微生物情報とマイクロアレイ技術を組み合わせて従来の約100倍の感度を実現し、22種類の揮発性有機化合物（VOC）分解微生物を同時に検出・微生物数の同定が可能で、さらに、従来では検出できなかった微量のVOC分解微生物を検出できるようになりました。

汚染物質分解微生物検出用の超高感度DNAチップ

資源循環に貢献する製品（リサイクル）

東レのリサイクルに対する基本的な考え方はレスエナジー・リサイクル（Less Energy Recycle）です。2004年に制定した活動指針のもと、素材の特性に応じて、いろいろなリサイクル技術を多角的に使うことで効率的で無駄のないリサイクルを目指しています。2006年度にはリサイクルを一層進めるため、全社と、素材ごとのリサイクルビジョンを設定しました。また、リサイクルには資源循環の仕組みが特に重要であることから、お客さまとの共同開発を積極的に進めています。

リサイクル活動指針　2004年3月制定

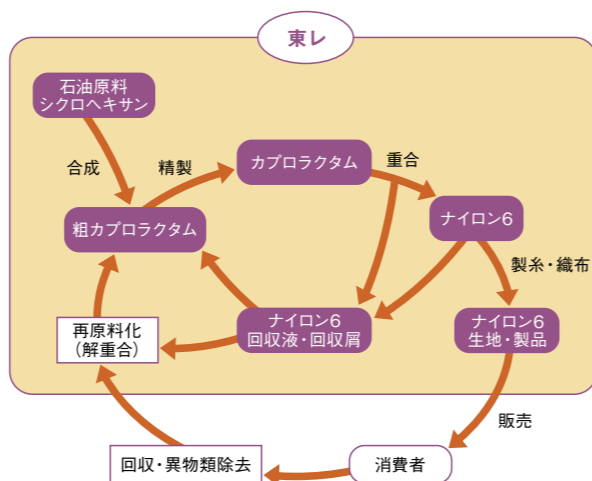
1. 東レは環境負荷の低減に配慮した製品の設計・製造販売をします。
2. 東レは環境負荷の少ない原料・製品の購入・使用をします。
3. 東レはリサイクル事業活動やリサイクル製品の情報開示をします。
4. 東レは自ら販売した製品のリサイクルや適正処理をお客様とともに取り組んでいきます。

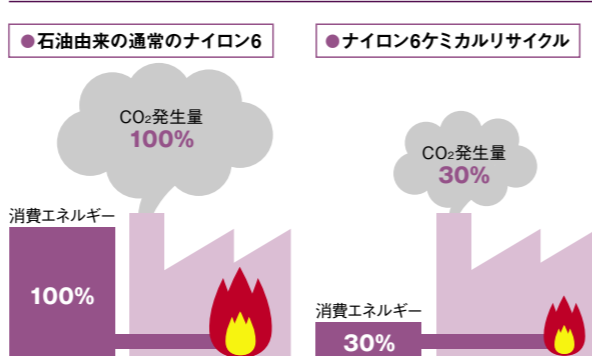
リサイクルのビジョン

全社	●レスエナジーが基本コンセプト ●お客さまとの連携による持続可能なリサイクルの推進
繊維リサイクル	●レスエナジー「トータルリサイクル」が基本方針 ●ユーザーとの連携などにより拡大推進
プラスチックリサイクル	●レスエナジー・リサイクルが基本方針 ●LCI（ライフ・サイクル・インベントリー）で有利なマテリアルリサイクルを中心に展開
複合材料リサイクル	●ナショナルプロジェクトによるリサイクルプラントの実証 ●炭素繊維業界を主導してリサイクル方法を確立

繊維リサイクル ― ナイロン6

ナイロン6の回収循環型ケミカルリサイクルは、使用済みのナイロン6繊維製品を回収し、東レの名古屋事業場内にある設備で原料のカプロラクタムに戻した後、ナイロン6の製造工程で原料として再利用しています。

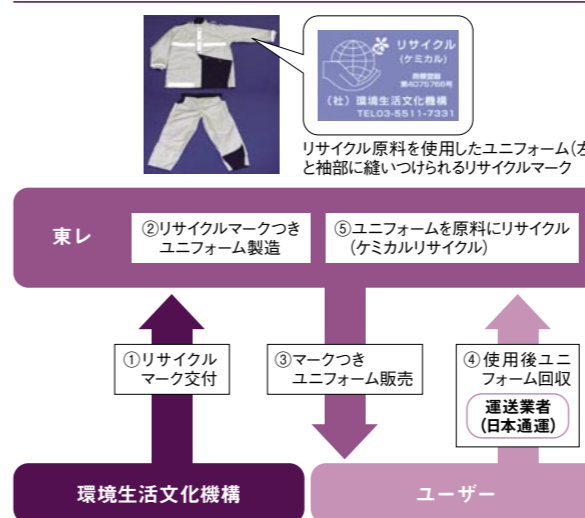
ナイロン6ケミカルリサイクルフロー

ケミカルリサイクルによって製造されるナイロン6は、石油由来の通常のナイロン6に比べ、製造にかかるエネルギーは約30%、また、排出される二酸化炭素の量も約30%であり、大きなレスエナジー効果が期待できます。

消費エネルギーとCO_2発生量比較

2007年度は、5月に環境省から廃棄物処理法の特例制度である「広域認定[*2]」を取得し、東レのナイロン6が使用されたユニフォームのリサイクルの本格展開に入りました。（社）環境生活文化機構交付の「リサイクルマーク」つきユニフォームを販売、使用後に日本通運（株）の物流網を活用し、回収するシステムになっています。

*2：環境大臣の認定を受けた事業者は、複数の都道府県にまたがって、使用済み自社製品を回収・リサイクルする際、廃棄物処理業・収集運搬業の許可が不要となる制度

リサイクルの流れ（ユニフォーム）

リサイクル原料を使用したユニフォーム（左）と袖部に縫いつけられるリサイクルマーク

東レ：②リサイクルマークつきユニフォーム製造／⑤ユニフォームを原料にリサイクル（ケミカルリサイクル）
①リサイクルマーク交付（環境生活文化機構→東レ）
③マークつきユニフォーム販売（東レ→ユーザー）
④使用後ユニフォーム回収（ユーザー→東レ）　運送業者（日本通運）
環境生活文化機構
ユーザー

また、一般衣料では、2007年12月にパタゴニア社とリサイクルの取り組みに合意しました。2008年春夏から、サーフパンツでの展開を開始し、秋冬からはアルパインクライミング用ジャケットを世界12カ国、2,000店舗で販売します。これらの商品はパタゴニア社が展開する「つなげる糸リサイクルプログラム」にのっとり、リサイクルマークを縫着して販売後、不要になった時点でパタゴニア社の店頭でステッカーと引き替えに有価物として回収します。

リサイクルの流れ（一般衣料）

リサイクル原料を使用したパタゴニア社の商品（左）と裏地に縫いつけられるリサイクルマーク

common threads recycling program

東レ：使用済み衣料品を有価で購入し、原料段階まで戻して再利用（ケミカルリサイクル）
運送業者
店舗：製品を販売／インセンティブ（スタンプカードなど）を設けて店頭回収
お客さま（一般消費者）

繊維リサイクル ― ポリエステル

ポリエステルの回収循環型マテリアルリサイクルでは、エコログ社と連携して、ユニフォームのリサイクルに取り組んでいます。使用済みのポリエステルユニフォームは、エコログ社でハンガーやボタン、ファスナー、中綿などの副資材に再生されます。

プラスチックリサイクル

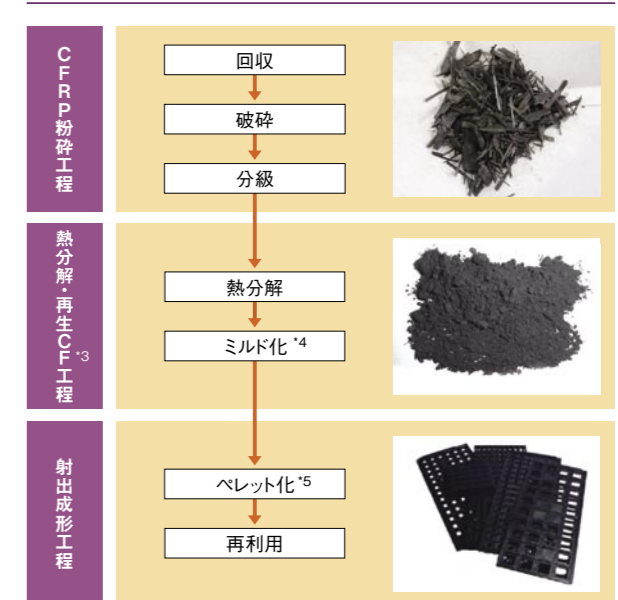
プラスチックのリサイクルは、マテリアルリサイクルを中心に、ABS樹脂、ナイロン、PBT樹脂、PET樹脂、PPS樹脂などいろいろな種類のポリマーについて事業化しています。また、回収も含めたトータルリサイクルシステムが重要であるとの認識から、お客さまとの共同取り組みを推進しています。

2007年度は、日立アプライアンス（株）による、エアコン貫流ファンの室外機プロペラファンへのマテリアルリサイクルが本格的に立ち上がりました。

複合材料リサイクル

炭素繊維は今後、生産・事業拡大に伴う生産量の拡大が見込まれており、東レは、炭素繊維協会のリサイクル委員会メンバーとして、ほかの炭素繊維メーカーと共同でリサイクルの取り組みを積極的に進めています。

2007年度は、大牟田市に建設していたリサイクルの試験プラントがほぼ完成し、試運転を行い、2008年度から実証試験へ移行していく予定です。

CFRPリサイクルのプロセスフロー

*3：CFRP粉砕片に熱処理を施し、マトリックス樹脂を熱分解除去することによって得られた炭素繊維（CF）
*4：再生CFを微粉砕機により粉砕して、繊維長を数百μm程度に整えること
*5：ミルド化した炭素繊維と熱可塑性樹脂を押出機で溶融混練し、押し出してペレットを作製すること

8 人材の確保・育成と人権推進

2007年度アクションプログラム

人材の確保・育成、人権推進、雇用の多様化、女性活躍推進、仕事と家庭の両立、職場環境の改善などにグループを挙げて取り組みます。

アクションプログラムの成果

1. **「2007人権推進キャンペーン」をはじめ、東レグループ一体となって各種人権研修を実施しました。**
2. **新卒採用や経験者採用活動を積極的に行い、多様な人材の確保ならびに人材育成施策を強化しました。**
3. **「次世代法第1期行動計画基準適合一般事業主の認定」を取得し、引き続き第2期行動計画の実行を開始するとともに、仕事と家庭の両立支援制度を見直してさらなる拡充を行いました。**

コミットメント

推進責任者
福地 潔
取締役
人事勤労部門長

先端材料で世界のトップ企業を目指す東レグループにとって、グローバルに活躍できる優れた人材を確保し、定着・育成を図ることは、事業成功の鍵です。そのために、当社は企業活動指針のひとつとして「人材重視」の理念を掲げています。社員一人ひとりを大切な人財（財産）として尊重し、すべての社員が働きがいを感じ、チャレンジ精神旺盛に行動する風土をもち、明るく活力に溢れた企業グループを形成すべく、私自身が先頭に立ってさまざまな取り組みを実践・推進してまいります。

人権推進への取り組み

東レグループは、企業運営上、「人権の尊重」は欠かすことのできない基本ルールであると考えています。そのため、人権意識の啓発・向上に努めるとともに、人種、信条、性別、学歴、国籍、宗教、身体的特徴などに基づくあらゆる差別的な取り扱いを、募集・採用から配置・処遇・教育・退職にいたるまで禁止しています。また、国連人権宣言やILO条約、国連グローバル・コンパクトなどの国際ルールを尊重し、いかなる場合においても強制労働や児童労働を禁止するとともに、各国・地域の法令遵守を徹底しています。

人権推進体制

専任組織として東レの勤労部に人権推進課を置き、倫理委員会のもとに全社および事業場・工場ごとの人権推進委員会を設けています。さらに、職場ごとに人権推進委員を任命し、約300名の委員が明るく働きやすい職場環境づくりに努めています。2007年度は、男女雇用機会均等法改正への対応や、雇用形態の多様化を踏まえた派遣社員やパート社員などの非正規社員の人権推進について、重点的に取り組みました。

東レの人権推進体制

人権研修の実施

人権に対する正しい理解と意識向上を促すため、東レでは、本社や各事業場・工場などで各種の研修やキャンペーンを実施しています。2007年度のキャンペーンは、活動方針として「育てよう 一人ひとりの人権意識！～コミュニケーションを深め、差別やハラスメントのない明るい職場をつくろう～」を設定。セクシャル・ハラスメント、いじめ、パワー・ハラスメントの防止、雇用の多様化に伴う人権上の留意点を中心に展開しました。

人権推進ポスター

また、各事業場・工場においては、実務担当者・管理者研修や職場会を活用した学習会などを開催し、社員一人ひとりの人権意識高揚に取り組みました。例えば滋賀事業場では、2007年7月、滋賀労働局雇用均等室長を講師にお招きし、管理層を対象に「人権講演会」を開催、197名が男女雇用機会均等、セクハラなどについて理解を深めました。

人権講演会（滋賀事業場）

2007年度人権研修開催・受講状況

研修区分	回数	参加者数
本社主催研修	9 回	600 名
各事業場・工場主催研修	1,310 回	30,573 名
社外講習など (全社)	62 回	122 名

セクシャル・ハラスメントなどへの対応

東レは、「セクハラ防止対策指針」を1999年に策定し、問題発生時の迅速な調査の実施と、被害者の救済と再発防止に向けた断固たる処置を定めています。階層別研修での啓発に加え、相談窓口の設置やスピークアップ制度（投書箱）を各事業場・工場に導入しています。

さらに、パワー・ハラスメントによる人権侵害防止に向けた啓発活動も推進しています。

新しい価値を創造する人材の育成

東レグループは、経営の最重要課題のひとつである人材育成について、「公正で高い倫理観と責任感をもつ社会人」の育成、「高度な専門知識・技術、独創性をもつプロ人材」の育成、「先見性、リーダーシップ、バランス感覚をもつリーダー」の育成の3点を目標に進めています。

体系的・合理的な研修制度

東レグループの研修制度は、目的と分野に応じて体系的・合理的に整備されています。あらゆる階層・分野の社員に対して、マネジメント力の強化、営業力・生産技術力や専門能力の向上、国際化対応力の強化などを目的としてさまざまな研修を実施しています。例えば、意欲ある社員への能力開発支援策として、自由に応募できる「チャレンジ研修」、グローバル人材の育成を目指した「海外若手研修制度」などがあります。

2007年度からは、営業系人材育成の強化を狙いとして、入社後3年間を「イニシャル・トレーニング期間」と位置づけ、一貫した育成目標に基づき人材育成プログラムを実施する育成強化策をスタートしました。

全社共通研修受講人数

研修区分	受講人数
マネジメント研修	946名
技術分野	769名
営業分野	382名
国際分野	80名
一般	575名
計	2,752名

リーダー層の早期育成

東レグループの連邦経営を推進するため、将来の経営者育成を目的とした「東レ経営スクール」を1991年から開講し、中堅課長職層が経営者となるための知識・能力を習得しています。

また、東レでは現在、課長・掛長職のコーチングスキル[*1]の習得やロジカル・シンキング[*2]による問題解決力の強化を図っています。

このほか、生産現場の中堅人材育成のために「東レ専修学校」を設置し、1年間の全寮制教育を実施しています。

さらに、2007年には管理・監督者層を対象とする「上級マネジメント研修」を新設しました。

*1：部下の自発的行動を促進させるコミュニケーション技術
*2：問題発見・解決において筋道を立てて論理的に思考する技術

人材育成の目標と研修制度

人材育成目標		マネジメント研修	技術系研修	営業系研修	グローバル研修
リーダー育成	経営リーダー	役員・理事研修			海外経営スクール
		東レ経営スクール 東レグループ経営スクール			
	事業分野リーダー	課長職強化研修 主査共通研修 異業種交流研修	技術開発リーダー研修	営業リーダー研修	海外部長研修
			各本部・部門 研修		
	職場リーダー	上級マネジメント研修 管理・監督者研修	生産マネジメント研修 若手技術開発リーダー研修	営業実践力強化研修	海外課長研修
		東レ専修学校 異業種交流研修	各本部・部門、工場 研修		海外監督者研修
プロ人材育成	各本部共通の知識・スキル	<自己啓発支援> チャレンジ研修 通信教育、社外派遣研修	特許研修、技術講座 管理技術講座	マーケティング戦略研修 営業力強化研修 営業実務講座	ビジネス英文 海外勤務者基礎研修 海外派遣研修
	各本部固有の知識・スキル	各本部・部門、工場 研修			
社会人育成	各本部共通の知識・スキル	新入社員研修	第2次技術研修 第1次技術研修	第2次営業研修 第1次営業研修	各種語学研修

人材の確保・育成と人権推進

本人の意欲と達成感を重視した人事制度

東レは、新しいことに果敢にチャレンジする人が、より活躍できる活性化された組織風土づくりを狙い、さまざまな人事制度を採用しています。

人事制度（東レ）

制度	内容
目標管理制度	年度ごとに各人の目標を設定し、期末に上司・本人とで達成状況を振り返る。
人事評価制度	職務・職責や能力・成果など貢献度に応じた公正な人事評価を実施。
個別面談制度	年2回上司との個別面談を実施。評価の納得性向上や個人の育成に努めている。
自己申告制度（管理・専門職、総合職対象）	本人の異動希望、職務経歴などを毎年1回調査し、個別の人事異動につなげている。
キャリア・アセスメント制度（総合職対象）	業務発表と人事面接による複眼審査を定期的に実施。今後の育成方向を見極める。
社内公募制度	社員の主体的なキャリア形成を支援し、最適配置の実現を図るため毎年実施している。
職務発明に対する報奨制度	2005年4月に改定し、従来以上に報奨を強化。優れた発明の創出を促進している。

海外ローカル人材の育成と登用

東レグループは、グローバル経営を推進するため、海外関係会社における経営基幹人材のローカル化の推進を経営課題のひとつに掲げ、ローカル人材の育成や役員への登用を進めています。

育成・登用促進のインフラ整備

東レグループのグローバル経営にとって重要なポジションをグループ共通基準により4つのレベルに区分し、このポジションにつくローカル社員を「ナショナルコアスタッフ」として、本社と海外関係会社が一体となって育成・登用に取り組んでいます。

例えば、「ナショナルコアスタッフ」に求める能力要件や行動規範を「東レグローバルコンピテンシーモデル」として明示し、個人別長期育成計画を作成してキャリア開発を図っています。また、「東レグローバルデータベース」を設置し、情報の共有化にも取り組んでいます。

ローカル基幹人材の育成・研修制度

ローカル基幹人材による東レの経営理念・方針の確実な理解を深めるため階層別日本研修プログラムを設け、前述の個人別長期育成計画にも研修派遣計画を織り込み、育成・登用を進めています。

2004年に「海外経営スクール」をスタートし、ローカル役員層に対する研修を日本で開催しています。また、各国・各地域で行う研修にも東レ本社が参画し、ローカル基幹人材の育成策充実に努めています。中国・タイ・インドネシアでは、2007年から現地で行うローカル言語によるマネジメント研修を開始しました。

海外ローカル人材研修の様子

2007年度海外ローカル社員向け研修実績（東レグループ）

区分	研修	人数
日本で実施した研修	海外部長研修	22名
	海外課長研修	20名
	海外監督者研修	14名
現地で実施した研修	第4回欧州幹部研修	14名
	第2回米国幹部研修	18名
	第1回中国幹部研修	18名
	第1回タイ幹部研修	28名
	第1回インドネシア幹部研修	18名

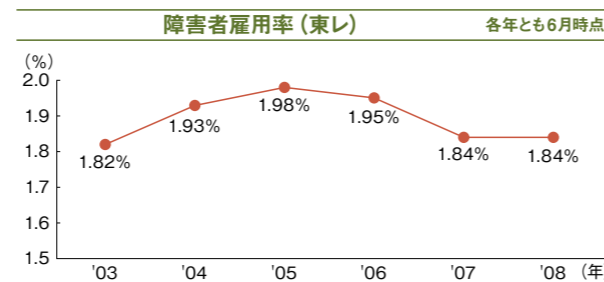
関連記事
海外関係会社における人材育成については、P20～21をご覧ください

雇用の多様化への取り組み

東レグループは、多様な人々がそれぞれの能力を十分に発揮し、生き生きと働くことのできる職場の構築に向けて雇用の多様化に取り組んでいます。

障害者雇用

東レは、企業の果たすべき社会的責任として、法定雇用率1.8%の達成はもちろんのこと、バリアフリーなどのハード面での対応から、配置時の教育訓練や障害者の意見・要望を反映した職場環境改善の実施などのソフト面での対応まで、障害者の働きやすい職場環境の整備に真摯に取り組んでいます。

障害者雇用率（東レ） 各年とも6月時点

再雇用制度

60歳を超える高齢者の活用を図るため、東レでは、組合員層については労使協定を締結し、2001年度から原則希望者全員を対象とした再雇用制度を導入しています。2005年12月には、再雇用制度に関する労使協定を見直し、対象を管理・専門職層にも拡大しました。

2006年11月には、再雇用終了年齢の段階的な引き上げについて決定し、労使協定を締結しました。この結果、2013年4月以降は再雇用期間を65歳まで延長することになっています。なお、再雇用にあたっては事前にガイダンスを実施しています。

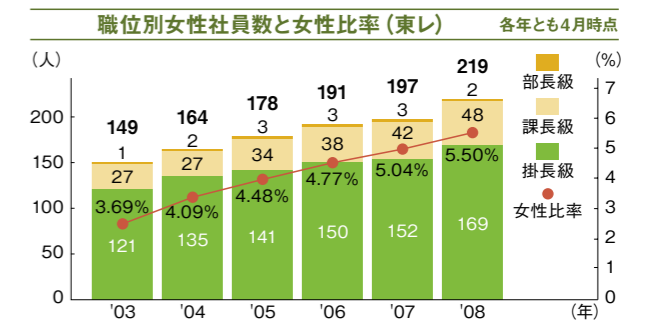
経験者・留学生採用

東レは、職務経験・専門知識の豊富な経験者や、日本の大学を卒業した外国籍の留学生、海外の大学を卒業した日本人留学生を積極的に採用しています。それぞれが能力や個性を活かして積極的に活躍しています。

女性が活躍できる企業風土づくり

東レは、他社に先駆けた女性管理職の登用（1958年）、法制化される20年近く前に導入した育児休業（1974年）など、女性の積極的活用と女性が働きやすい職場環境の整備を進めてきました。2003年には関係会社において、社長への登用も実現しています。また、女性がさらに充実したキャリアを形成しやすいよう、2004年に「女性活躍推進プロジェクト」を発足させ、推進体制の整備や各種制度の見直しに取り組んできました。

こうした取り組みを続けてきた結果、掛長級以上に就く女性社員数、女性比率は年々上昇し、2008年4月には、女性比率が5.50%となっています。

職位別女性社員数と女性比率（東レ） 各年とも4月時点

ワークライフバランスの実現に向けた取り組み

東レは、「女性が活躍できる企業風土」の基盤として、また男女ともに多様なライフスタイルを選択できるよう、ワークライフバランスの実現に資する制度の充実を図っています。特に、育児や介護、母性保護に関連した制度は法令で求められている以上の内容を設けており、各々の状況に合わせて利用しやすいように整備しています。男性社員の利用も浸透しつつあり、2007年度の取得実績は残念ながら0でしたが、これまでに7名の男性社員が育児休業を取得しています。制度の内容や新設・改正情報については、社内報やイントラネットなどで社員に周知し、制度利用促進を図っています。

また、「全社一斉早帰りデー」を設定するなど、長時間労働・過重労働防止の取り組みに努めています。これらの取り組みの結果、2007年5月には「次世代法第1期行動計画基準適合事業主」として認定を受けました。

育児休業・介護休業の利用実績（東レ）

年度	2003	2004	2005	2006	2007
育児休業利用者	79名（0名）	70名（0名）	80名（4名）	78名（3名）	73名（0名）
介護休業利用者	2名（0名）	2名（1名）	4名（0名）	3名（1名）	4名（0名）

*休業を開始した人数。（ ）内は男性で内数。

仕事と家庭の両立支援制度（2007年度のおもな改定内容）

項目	改定内容	改定前内容
ベビーシッター費用補助制度の新設（2007年4月～）	法人契約によりベビーシッターサービスの割引利用可能（個人契約の場合2,000円/hrのところ、900円/hrで利用可能）。小学3年生に到達する年度末までの子を有する社員（男女）を対象とする。登録者35名、うち利用者は13名（2008年3月現在）	－
再就業希望社員登録制度の見直し（2007年4月～）*3	登録期間を10年間に延長。仕事内容・役割期待、本人状況により、当初から正社員としての就業も可能。登録者10名、うち再雇用者1名（2008年3月現在）	登録期間は3年。処遇は半年間嘱託とし、半年後に正社員登用の可能性あり
育児・介護・母性保護のための短時間勤務制度とフレックスタイム制度の併用（2007年4月～）	各短時間勤務制度とフレックスタイム制度の併用が可能	併用不可
育児短時間勤務制度、フレックスタイム制度、時間外・休日労働制限、深夜業制限の対象期間拡大（2007年4月～）	対象期間を子が小学校3年生に到達する年度末まで延長	対象期間は子が小学校就学始期に到達するまで
不妊治療支援制度の新設（2007年7月～、貸付制度は2007年10月～）	本人または配偶者が不妊治療を受けるために以下の制度の利用が可能 ①30回/年（=15日/年）までの半日年休取得 ②特別休暇の取得 ③上限200万円までの貸付（東レ福祉会）	－
看護休暇の対象期間拡大（2007年7月～）	子が小学校3年生に到達する年度の3月末日まで看護休暇の取得が可能	対象期間は子が小学校就学始期に到達するまで

*3：結婚・出産・育児・介護・配偶者の転勤のため、やむを得ず退職した社員を対象に再就業の採用選考の機会を提供する制度

9 調達・購買先の環境・社会対応

2007年度アクションプログラム

CSRパートナーからの調達・購買比率を増加させ、また、認定基準に満たない調達・購買先のレベルアップを促進します。

アクションプログラムの成果

1. **CSRパートナー認定基準に満たないサプライヤーに対する実地モニタリングを実施しました。**
2. **1.の結果、改善努力の証跡がみられたサプライヤーを、新たにCSRパートナーに追加認定しました。**

コミットメント

推進責任者
丸山 和博
専務取締役
購買・物流部門統括

企業の社会的責任は、自社の事業範囲だけではなく、企業価値のつながりであるバリューチェーン全体を考える必要があります。したがって、原材料の購入にあたり調達・購買先の環境・社会配慮を含めたCSRへの対応は重要な判断基準であると考えています。東レグループ全体での「CSR調達」の推進を購買・物流部門に与えられたミッションとして取り組んでいきます。

東レの調達・購買活動

「購買基本方針」と「CSR調達ガイドライン」

東レは先端素材メーカーとして、最終製品の原材料を供給しています。したがって、当社が購入する原料・資材や生産設備などにおいてもエンドユーザーのニーズを反映した源流管理が重要です。東レは自社を含むサプライチェーン全体で責任ある企業活動を展開するために、当社の「購買基本方針」の趣旨を踏まえて「CSR調達ガイドライン」を制定・開示し、サプライヤーに対して環境配慮や法令遵守、人権尊重など、社会的責任を果たすことを促しています。

購買基本方針

1. 当社は、取引先の選定や個別購買の決定を、公正を旨として、価格・品質・供給安定性・技術力・信頼性等を総合的に勘案し、経済的合理性に基づいて行います。
2. 当社は、取引先の選定に当たり、国の内外、過去の取引実績や企業グループ関係などにこだわることなく、広く門戸を開放します。
3. 当社は、購買取引において、関連する法令を遵守すると共に、環境保全に配慮し、企業としての社会的責任を果たします。なお、当社は、環境配慮の一環としてグリーン調達・購入に積極的に取り組みます。
4. 当社は取引先と連携して購買品の品質の維持・向上に努めます。
5. 当社は企業の社会的責任（Corporate Social Responsibility）を全社的に推進しています。

CSR調達ガイドライン

1. CSR推進のための社内体制を確立し、誠実に取り組むこと
2. 企業倫理と法令遵守の強化・推進を図ること
3. 安全・防災・環境保全をあらゆる経営課題に優先すると共に、グリーン調達・購入の推進に配慮すること
4. 不測の事態への迅速な対応と的確な情報開示をするなど、リスクマネジメントを展開すること
5. ステークホルダーとの対話と協働を促進すること
6. 製品の安全性確保を製品供給にあたっての前提条件とすること
7. 人権を尊重して、あらゆる差別を排除し、職場環境の改善に努めること また強制労働・奴隷労働・児童労働・不当な低賃金労働をさせないこと
8. 機密情報の漏洩防止および知的財産の尊重をしていること

CSR推進状況調査とCSR調達パートナー

東レは原料・資材のサプライヤーに対して、「CSR調達ガイドライン」の理解促進と各社の環境対応や法令遵守状況などの実態調査を目的とする「CSR推進状況調査」アンケートを実施しています。その回答内容が一定水準以上と認められたサプライヤーを「CSR調達パートナー」として登録しています。改善余地が残るサプライヤーに対しては、個別モニタリングによる追加フォローを実施しています。

東レでは、こうしたCSR調達の取り組みを体系的に実行するため、PDCAサイクルの構築を今後も推進するとともに、電子アンケートの導入など、効率化も検討していきます。

物流パートナーとの取り組み

物流パートナーとのコミュニケーションの強化

東レでは下記に示す「物流基本方針」を定め、製品輸送・保管にかかわる環境負荷低減と物流品質の向上に継続的に取り組んでいます。

物流基本方針

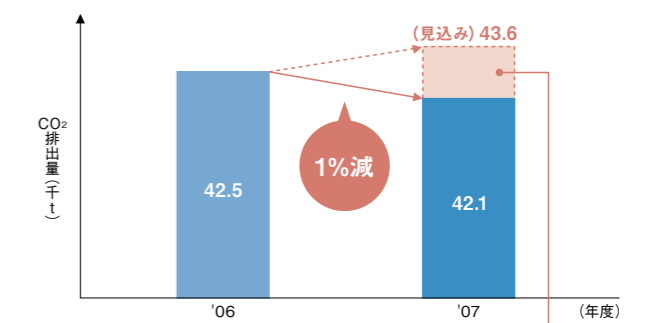
1. 当社は、輸送および保管委託先の選定や個別委託の決定を、公正を旨として、価格・品質・供給安定性・技術力・信頼性・環境負荷削減への取り組みなどを総合的に勘案し、経済的合理性に基づいて行います。
2. 当社は、輸送および保管委託先の選定にあたり、過去の取引実績や企業グループ関係等にこだわることなく、広く門戸を開放します。
3. 当社は、輸送および保管委託において、関連する法規を遵守するとともに、環境保全に配慮し、企業としての社会的責任を果たします。
4. 当社は、輸送および保管委託先の協力を得ながら、輸送および保管における環境負荷を把握しこの削減に努めます。

こうした取り組みに対し、運送会社・倉庫会社など物流パートナーの協力を仰ぐため、定期的な意思疎通を行っています。まず毎年初めに物流パートナーの経営トップに対する「物流基本方針説明会」を開催し、当社の物流施策に関する理解促進を図っています。また「輸送品質向上」など個別テーマに関する報告会を随時開催し、積極的にパートナーと問題意識を共有しています。

物流基本方針説明会

改正省エネ法「特定荷主」としての取り組み

東レでは物流パートナーに対し、ISO14001やグリーン経営認証などの環境経営認証の取得を推奨してきました。また当社自体が改正省エネルギー法における「特定荷主」として、同法で義務づけられている原単位ベースで年率1%以上のCO_2削減だけでなく、絶対量削減目標として2010年までに2006年対比5%のCO_2削減を掲げ、下表のようなさまざまな取り組みを推進しています。こうした取り組みの結果、2007年度は約1.5千トンのCO_2排出量削減効果を上げ、前年比1%の削減となりました。

東レ本体の物流におけるCO_2排出量推移

CO_2排出量 削減効果約1.5千トン

削減の内訳

取り組み内容	CO_2削減量（千t）
輸出入の地方港活用などによる輸送距離短縮	0.6
梱包の簡素化	0.2
トラックから鉄道・船舶への切替（モーダルシフト）	0.1
お客さままたはサプライヤーとの共同物流の拡大	0.3
車両大型化、トラック積載率向上など	0.3

荷資材回収のシステム化

東レが使用するフィルムなどの専用荷資材は3Rを前提につくられており、これらの回収・再利用率を高めるため、お客さまのご理解とご協力を高めるPR活動を展開しています。

また、東レではこの取り組みをサポートするための「荷資材回収支援システム」を構築しました。このシステムの運用開始により、社外での荷資材滞留状況を容易に把握することが可能となりました。

リサイクルのPRパンフレット

社会貢献活動の推進

2007年度アクションプログラム

「東レグループ社会貢献方針」にのっとり、（財）東レ科学振興会への拠出を柱に、自主的かつ継続的に社会貢献活動を行います。また社員のボランティア活動への参加支援を行います。

アクションプログラムの成果

1. **方針にのっとり、各部署・関係会社で社会貢献活動に取り組み、連結経常利益の1%を超える実績を達成できました。**
2. **各事業場・工場、関係会社において、近隣の河川・道路清掃や福祉施設慰問などのボランティア活動への社員の参加を促進しました。**

コミットメント

推進責任者
斉藤 典彦
専務取締役
CSR全般統括
IR室・広報室・内部統制推進室・宣伝室統括
総務・法務部門長

企業理念の具現化に向けて、私たちはさまざまなかたちで「社会への貢献」を行っています。豊かな社会の実現と持続的な社会の発展に向けた事業活動の展開も、貢献のひとつのかたちです。さらに、よき企業市民として科学・技術、スポーツ、芸術・文化などの振興・支援のための活動や、未来を担う世代の育成のための活動を、今後も継続的に実行していきます。

東レグループの社会貢献活動

東レグループは、経営基本方針の一項に「社会のために社会の一員として責任を果たし相互信頼と連携を」と謳い、国内外の科学振興財団への出捐(えん)を柱として、継続的に社会貢献活動を行ってきました。

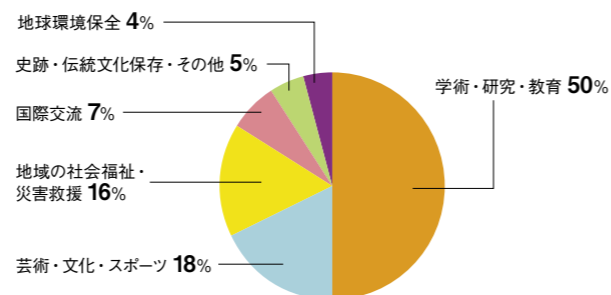
また、1990年に経団連が新設した1%クラブのメンバーとして、今後も社会貢献活動を組織的に展開するために「東レグループ社会貢献方針」を策定しています。

東レグループ社会貢献方針 2005年5月制定

1. 東レグループは、企業理念「新しい価値の創造を通じて社会に貢献します」に基づき、地域社会・国際社会のなかで、よき企業市民として、それら社会の持続的発展に貢献するとともに、社員の社会貢献活動を継続的に支援します。
2. 東レグループは、科学技術の振興を柱として、地域の社会福祉向上、伝統文化を通じた国際交流支援、スポーツ振興などのプログラムを独自に推進していきます。
3. 東レグループは、ボランティア活動など社員の社会参加を促進するため、会社表彰制度などで風土の醸成を図り、地域に根差した支援活動を行います。
4. 東レグループは、マーケティング活動や広報・宣伝活動を行う際も、その実施内容について、常に社会貢献の観点から見直し、実行します。
5. 東レグループは、連結経常利益の1%程度を目安に、社会貢献活動に資金などを拠出していきます。

2007年度の社会貢献実績

2007年度も継続的に社会貢献活動を実施した結果、連結ベースでは9.6億円で連結経常利益の1.1%、東レ単体では7.1億円で単体経常利益の1.7%の拠出実績となりました。

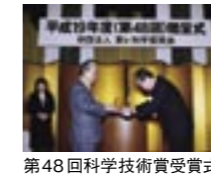
おもな支援先、支援内容は（財）東レ科学振興会およびマレーシア・タイ・インドネシアにおける東レ科学振興財団への拠出、静岡県三島市への農業用水・消防用水・親水援助、などでした。

科学技術振興

東レ科学振興会は、東レが1960年に科学技術の基礎研究を助成振興し、科学技術および文化の向上発展に寄与することを目的として設立した財団法人です。民間の研究助成財団の草分け的な存在であり、設立以来実施している科学技術賞の受賞者2名が後にノーベル賞を受賞されるなど、基礎科学・理科教育の振興に寄与、今なおその活動は高い評価を受けています。

（財）東レ科学振興会のおもな事業

（　）内は2007年度の表彰者数

1. **東レ科学技術賞（2名）**
2. **東レ科学技術研究助成**
3. **東レ理科教育賞（9名）**
4. **科学講演会の開催**

第48回科学技術賞受賞式

アセアン3カ国のマレーシア・タイ・インドネシアにおいても、アジアにおける科学技術に関する研究の助成・振興と普及に努めることを目的に、1993年から1994年にかけて科学振興財団を設立し、科学技術賞・理科教育賞の表彰や科学技術研究助成を行っています。

「科学技術振興」については、当社のホームページをご覧ください
http://www.toray.co.jp/tsf/index.html

施設への慰問、清掃活動

各工場や関係会社では、ボランティア活動として近隣の老人ホームや福祉施設などを訪問し、慰問や清掃を行っています。また、工場・事務所周辺道路や近隣河川の清掃活動、各種の清掃イベントなどに参加し、社会への貢献活動を行っています。

岡崎工場の近隣河川の清掃

芸術・文化支援

国立新美術館で開催された「大回顧展モネ」（読売新聞社主催）や、ヴォーチェ弦楽四重奏団の日本公演、オーケストラアジア中国（南通）公演および日本公演への協賛など、芸術文化における国際交流を促進する活動や、370年以上の歴史をもつ「糸操り人形 結城座」の公演への協賛などの伝統文化の継承に向けた活動を、継続的に行っています。

オーケストラアジア中国（南通）公演

スポーツやイベントを通じた地域への貢献

「東レアローズ」によるバレーボール教室をはじめ、各地域で社員が指導にあたる柔道・剣道教室の開催、グラウンドや体育館などの体育施設の開放など、スポーツを通じた地域への貢献を行っています。

未来世代を育てるために

東レの製品や技術を通じて、小中学生に楽しく学習してもらうキャリア教育支援をスタートさせ、2007年度は「環境」「服育」「理科実験」の3つのテーマで授業を実施しました。

「環境」では「エコプロダクツ展」の見学を核に、環境問題と企業の取り組みについて学び、自主研究をする授業を世田谷区立玉川中学校で実施しました。

「服育」では堺市教育委員会「デザイナーズ・キャリア教育プログラム」の一環として、「衣服の機能と繊維リサイクル」をテーマに、小学校4校で授業を行いました。

「理科実験」では水処理用中空糸膜を使った水溶液のろ過実験授業を大阪府の小学校3校で実施、成果は経済産業省の「理科実験プロジェクト」のサンプル集に掲載されました。

今後も東レならではの授業・教材開発を進め、未来を担う人材の育成に貢献していきます。

「服育」の授業で繊維の機能を紹介

おもな活動実績（本文中の記述を除く）

- **科学を志す高校生への科学技術体験プログラム「サイエンスキャンプ」（科学技術振興機構主催）への協力**
- **フェルメールクァルテット、上海クァルテットなどの弦楽四重奏団による公開マスタークラスへの協賛**
- **東レデジタルクリエイションアワーズ（パソコン画の公募展）の主催**
- **石川県で開催されている世界の留学生が交流する「ジャパンテント」（ジャパンテント開催委員会主催）への協賛**
- **世田谷パブリックシアターが実施している学校との共同プログラム「世田谷パブリックシアター @スクール」などの学芸事業への協賛**

世田谷パブリックシアター @スクール

サイエンスキャンプ 2007（滋賀）

環境負荷の全体像

東レ

INPUT

エネルギー（百万GJ）	用水（百万トン）	原材料
26.5	197	

OUTPUT	2006	2007	前年度対比（%）	参照ページ
温室効果ガス（万トン-CO_2）				P28
CO_2など6ガス	231	224	-2.8	
PRTR法対象物質（トン）				P29
大気排出量	279	252	-9.7	
水域排出量	27	25	-7.4	
廃棄物移動量	772	811	5.1	
大気汚染物質（トン）				P30
SOx	2,613	1,610	-38.4	
NOx	2,214	2,031	-8.3	
ばいじん	174	106	-39.1	
工場排水（百万トン）				
	185	187	1.1	
水質汚濁物質（トン）				P30
BOD	1,271	1,112	-12.5	
COD	940	895	-4.8	
窒素	748	687	-8.2	
リン	40	40	0.0	
廃棄物（千トン）				P31
再資源化物	28.8	34.1	18.4	
焼却処分ほか	3.8	4.3	13.2	
直接埋立処分	1.2	1.1	-8.3	
石炭灰（千トン）				
リサイクル	60.6	57.6	-5.0	
直接埋立処分	1.3	0.8	-38.5	

国内関係会社

INPUT

エネルギー（百万GJ）	用水（百万トン）	原材料
3.5	15	

OUTPUT	2006	2007	前年度対比（%）	参照ページ
温室効果ガス（万トン-CO_2）				P28
CO_2など6ガス	39.6	42.9	8.3	
PRTR法対象物質（トン）				P29
大気排出量	270	252	-6.7	
水域排出量	0	0	0.0	
廃棄物移動量	1,404	1,170	-16.7	
大気汚染物質（トン）				P30
SOx	19	30	57.9	
NOx	50	43	-14.0	
ばいじん	12	4	-66.7	
工場排水（百万トン）				
	12	14	16.7	
水質汚濁物質（トン）				P30
BOD	73	59	-19.2	
COD	47	46	-2.1	
窒素	17	18	5.9	
リン	1	1	0.0	
廃棄物（千トン）				P31
再資源化物	22.3	16.0	-28.3	
焼却処分ほか	5.2	6.5	25.0	
直接埋立処分	1.1	1.1	0.0	
石炭灰（千トン）				
リサイクル	–	–	–	
直接埋立処分	–	–	–	

海外関係会社

INPUT

エネルギー（百万GJ）	用水（百万トン）	原材料
35.4	37	

OUTPUT	2006	2007	前年度対比（%）	参照ページ
温室効果ガス（万トン-CO_2）				P28
CO_2など6ガス	163	190	16.6	
PRTR法対象物質（トン）				P29
大気排出量	428	396	-7.5	
水域排出量	1	1	0.0	
廃棄物移動量	837	719	-14.1	
大気汚染物質（トン）				P30
SOx	2,103	1,635	-22.3	
NOx	1,625	1,432	-11.9	
ばいじん	482	343	-28.8	
工場排水（百万トン）				
	34	21	-37.1	
水質汚濁物質（トン）				P30
BOD	361	309	-14.4	
COD	2,233	1,975	-11.5	
窒素	–	–	–	
リン	–	–	–	
廃棄物（千トン）				P31
再資源化物	12.7	15.5	22.0	
焼却処分ほか	6.1	5.8	-4.9	
直接埋立処分	19.0	25.7	35.3	
石炭灰（千トン）				
リサイクル	10.6	14.8	39.6	
直接埋立処分	8.1	7.6	-6.2	

水質汚濁物質の集計範囲は以下のとおりです

■東レ
BOD ………… 全12工場1研究所
COD[*1]…………水質総量規制を受ける6工場+4工場1研究所
窒素・リン…… 全12工場1研究所

■国内
BOD ………… 26社33工場
COD[*1]…………水質総量規制を受ける7社7工場+12社27工場
窒素・リン…… 15社16工場

■海外
BOD ………… 31社42工場
COD[*1]…………31社42工場
窒素・リン…… –

*1：東レ、国内関係会社、韓国はCODmn（過マンガン酸カリウム法）、そのほか海外関係会社はCODcr（ニクロム酸カリウム法）

化学物質排出・移動量データ

PRTR法対象物質の排出・移動量データ（2007年度実績）

東レ

（単位：トン、ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ）

物質名称	大気排出	水域排出	土壌排出・自社埋立	廃棄物移動量
アクリル酸メチル	0.3	0.5	0.0	0.0
アクリロニトリル	33.1	4.8	0.0	275.6
アセトアルデヒド	6.6	0.0	0.0	0.0
アセトニトリル	0.0	0.0	0.0	1.0
アンチモンおよびその化合物	0.0	0.0	0.0	0.4
ビスフェノールA型エポキシ樹脂	0.0	0.0	0.0	30.6
エチルベンゼン	0.0	0.0	0.0	0.3
エチレングリコール	0.7	0.0	0.0	120.7
エチレングリコールモノエチルエーテル	3.4	0.1	0.0	0.5
ε-カプロラクタム	0.3	15.6	0.0	27.5
キシレン	12.2	0.0	0.0	0.2
クロムおよび3価クロム化合物	0.0	0.0	0.0	1.7
クロロベンゼン	2.4	0.0	0.0	48.2
クロロホルム	8.2	0.0	0.0	64.0
コバルトおよびその化合物	0.0	0.0	0.0	7.0
無機シアン化合物	42.0	0.0	0.0	0.0
1,4-ジオキサン	0.0	0.3	0.0	0.0
ジウロン	0.0	0.0	0.0	2.1
P-ジクロロベンゼン	3.1	0.0	0.0	0.8
ジクロロメタン	2.3	0.0	0.0	6.0
N,N-ジメチルホルムアミド	24.0	0.0	0.0	26.9
スチレン	25.7	0.0	0.0	1.8
テレフタル酸	0.0	0.0	0.0	65.0
テレフタル酸ジメチル	0.0	0.0	0.0	4.2
トリクロロエチレン	1.3	0.0	0.0	0.1
トルエン	3.5	0.0	0.0	53.3
ニトロベンゼン	0.0	0.0	0.0	29.6
ピリジン	0.0	0.0	0.0	2.6
m-フェニレンジアミン	0.0	3.2	0.0	0.0
ブロモメタン	72.0	0.0	0.0	0.0
ベンゼン	0.5	0.6	0.0	0.0
ホウ素およびその化合物	0.0	0.0	0.0	8.8
ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	1.5	0.0	0.0	0.4
ポリ（オキシエチレン）=ノニルフェニルエーテル	0.0	0.0	0.0	3.6
マンガンおよびその化合物	0.0	0.2	0.0	2.6
無水マレイン酸	0.0	0.0	0.0	0.1
メタクリル酸メチル	9.1	0.0	0.0	25.0
メチル-1,3-フェニレン=ジイソシアネート	0.0	0.0	0.0	0.4
ダイオキシン類	3.4	33.8	0.0	129.1
合計	252	25	0	811

*東レのPRTR法対象59物質のうち、排出量または移動量が50kg以上の39物質を記載しています

国内関係会社

（単位：トン、ただし、ダイオキシン類はmg-TEQ）

物質名称	大気排出	水域排出	土壌排出・自社埋立	廃棄物移動量
アセトニトリル	0.0	0.0	0.0	11.2
2-アミノエタノール	0.0	0.0	0.0	93.8
1-アリルオキシ-2,3-エポキシプロパン	0.0	0.0	0.0	0.6
直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	0.0	0.0	0.0	0.2
エチルベンゼン	6.3	0.0	0.0	2.6
エチレンオキサイド	0.8	0.0	0.0	0.0
エチレングリコール	0.0	0.0	0.0	7.7
エチレングリコールモノエチルエーテル	4.9	0.0	0.0	0.3
エチレングリコールモノメチルエーテル	0.0	0.0	0.0	0.9
エピルクロロヒドリン	0.0	0.0	0.0	13.9
キシレン	39.6	0.0	0.0	27.1
クロロベンゼン	0.3	0.0	0.0	9.1
酢酸2-エトキシエチル	0.0	0.0	0.0	0.7
1,3-ジクロロ-2-プロパノール	0.0	0.0	0.0	16.3
ジクロロメタン	3.9	0.0	0.0	22.2
N,N-ジメチルホルムアミド	32.1	0.0	0.0	246.7
スチレン	0.0	0.0	0.0	0.3
デカブロモジフェニルエーテル	0.0	0.0	0.0	0.1
トルエン	157.5	0.0	0.0	658.3
二硫化炭素	1.4	0.0	0.0	0.0
ヒドロキノン	0.0	0.0	0.0	0.3
フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	0.0	0.0	0.0	2.1
ヘキサメチレンジイソシアネート	0.0	0.0	0.0	0.1
ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	0.0	0.0	0.0	39.0
ポリ（オキシエチレン）=オクチルフェニルエーテル	0.0	0.0	0.0	0.2
ホルムアルデヒド	0.1	0.0	0.0	1.2
メタクリル酸	0.0	0.0	0.0	2.4
メタクリル酸メチル	0.2	0.0	0.0	0.0
3-メチルピリジン	4.8	0.0	0.0	11.3
α-メチルスチレン	0.0	0.0	0.0	0.5
モリブデンおよびその化合物	0.0	0.0	0.0	0.7
ダイオキシン類	7.1	0.0	0.0	0.3
合計	252	0	0	1,170

*国内関係会社のPRTR法対象46物質のうち、排出量または移動量が50kg以上の32物質を記載しています

ISO14001認証取得状況

（2008年3月現在）赤字は2007年度新規認証取得会社・工場

東レ：全12工場

滋賀、瀬田、愛媛、名古屋、東海、愛知、岡崎、三島、千葉、土浦、岐阜、石川

国内関係会社：19社34工場[*2]

東レ・デュポン、オペロンテックス、東レ・テキスタイル
東レコーテックス［京都、化成品］、東レ・モノフィラメント
東洋タイヤコード、東洋プラスチック精工［三島、郡山］
東レペフ加工品［湖南、筑波］
東レフィルム加工［三島、高槻、福島、中津川］
東レ・ダウコーニング［千葉、福井、山北、小松］
東レ・ファインケミカル［守山、松山、東海、千葉］
東レエンジニアリング［沼津］
曽田香料［野田、郡山、岡山化学］
東レACE［愛媛、福島］
水道機工、一村産業、東レインターナショナル、蝶理
東レ・メディカル

*2：このほかにも東レ工場の構内関係会社として12社が認証を受けています

海外関係会社：25社30工場

国	会社・工場
アメリカ	トーレ・プラスチックス（アメリカ）［ロード・アイランド、バージニア］ トーレ・レジン トーレ・フロロファイバーズ（アメリカ）
イギリス	トーレ・テキスタイルズ・ヨーロッパ
フランス	トーレ・プラスチックス・ヨーロッパ
イタリア	アルカンターラ
チェコ	トーレ・テキスタイルズ・セントラル・ヨーロッパ
インドネシア	センチュリー・テキスタイル・インダストリー イースタンテックス インドネシア・トーレ・シンセティックス
タイ	タイ・トーレ・テキスタイル・ミルズ タイ・トーレ・シンセティックス［バンコク、アユタヤ］ ラッキーテックス（タイランド）［第2］
マレーシア	ペンファイバー［第3］、ペンファブリック［第1、第3、第4］、トーレ・プラスチックス（マレーシア）
中国	東麗合繊織維（南通）、東麗酒伊織染（南通）、東麗塑料（深圳）、東麗薄膜加工（中山）、麗光精密（中山）、東麗吉祥塑料科技（蘇州）、東麗織維研究所（中国）［南通、上海］
韓国	東レセハン、ステコ

東レ12工場と主要関係会社の環境データ

項目			単位	滋賀事業場 排出量	瀬田工場 排出量	愛媛工場 排出量	名古屋事業場 排出量
温室効果ガス			万トン-CO_2／年	11.4	0.6	51.2	22.1
PRTR	排出量	大気	トン／年	3	0	76	18
		水域	トン／年	0	0	9	0
		土壌・埋立	トン／年	0	0	0	0
	廃棄物移動量		トン／年	92	0	437	108
排ガス	SOx		トン／年	60	0	693	6
	NOx		トン／年	64	1	729	303
	ばいじん		トン／年	1	0	47	9
排水	BOD		トン／年	135	1	102	381
	COD		トン／年	110	1	144	242
排水量			百万m^3／年	28.9	0.6	36.4	32.2
廃棄物	再資源化		トン／年	3,656	136	9,133	4,176
	単純焼却ほか		トン／年	567	0.3	93	2,600
	埋立処分		トン／年	7	0	25	429
主要生産品目				“エクセーヌ”（人工皮革） “ルミラー”（ポリエステルフィルム） “トプティカル”（カラーフィルター） 電子情報材料	“トレロン”混紡糸 医療用具（イノウエ・バルーン、“アンスロン”P-Uカテーテル）	“テトロン”短繊維 “トレカ”（炭素繊維） “トレコン”（PBT樹脂） “ロメンブラ”（逆浸透膜モジュール）	“アミラン”（ナイロン樹脂） “トレコン”（PBT樹脂） 石膏 各種ファインケミカルズ

項目			単位	千葉工場 排出量	土浦工場 排出量	岐阜工場 排出量	石川工場 排出量
温室効果ガス			万トン-CO_2／年	2.4	3.6	10.6	6.1
PRTR	排出量	大気	トン／年	48	0	3	0
		水域	トン／年	0	0	0	0
		土壌・埋立	トン／年	0	0	0	0
	廃棄物移動量		トン／年	4	0	5	0
排ガス	SOx		トン／年	0	0	423	122
	NOx		トン／年	13	0	58	192
	ばいじん		トン／年	0	0	3	15
排水	BOD		トン／年	7	0	9	9
	COD		トン／年	77	－	7	7
排水量			百万m^3／年	4.4	0.3	11.0	9.4
廃棄物	再資源化		トン／年	4,037	99	882	182
	単純焼却ほか		トン／年	88	0	0	0
	埋立処分		トン／年	12	0	2	8
主要生産品目				“トヨラック”（ABS樹脂）	“トレファン”BO（ポリプロピレンフィルム）	“エクセーヌ”（人工皮革） “ルミラー”（ポリエステルフィルム） “トレリナ”（PPSフィルム）	“テトロン”長繊維 ナイロン長繊維

項目			単位	東海工場 排出量	愛知工場 排出量	岡崎工場 排出量	三島工場 排出量
温室効果ガス			万トン-CO_2／年	77.7	3.5	13.8	19.4
PRTR	排出量	大気	トン／年	79	0	23	4
		水域	トン／年	16	0	0	0
		土壌・埋立	トン／年	0	0	0	0
	廃棄物移動量		トン／年	67	23	35	38
排ガス	SOx		トン／年	21	18	159	106
	NOx		トン／年	361	25	45	233
	ばいじん		トン／年	10	1	16	4
排水	BOD		トン／年	369	5	38	55
	COD		トン／年	373	－	52	46
排水量			百万m^3／年	17.9	2.1	7.1	37.0
廃棄物	再資源化		トン／年	4,944	201	5,112	1,384
	単純焼却ほか		トン／年	808	2	0	96
	埋立処分		トン／年	522	13	14	47
主要生産品目				カプロラクタム テレフタル酸 “テトロン”チップ “トレリナ”PPS樹脂	ナイロン長繊維 “レイテラ”（プラスチック光ファイバー）	ナイロン長繊維 “フィルトライザー”（人工腎臓） “東レ水なし平版”（印刷版材） “トレビーノ”（家庭用浄水器）	“テトロン”長繊維 “ドルナー”（プロスタサイクリン（PGI_2）誘導製剤） “フエロン”（天然型インターフェロン-β製剤） “ルミラー”（ポリエステルフィルム）

項目			単位	東洋タイヤコード 排出量	東レフィルム加工（三島） 排出量	ペンファブリック（第4） 排出量	トーレ・プラスチックス・ヨーロッパ 排出量
温室効果ガス			万トン-CO_2／年	1.6	0.6	3.1	3.0*3
PRTR	排出量	大気	トン／年	2	20	0	0
		水域	トン／年	0	0	0	0
		土壌・埋立	トン／年	0	0	0	0
	廃棄物移動量		トン／年	0	71	0	0
排ガス	SOx		トン／年	0	0	0	0
	NOx		トン／年	10	2	0	33
	ばいじん		トン／年	0	0	1	0
排水	BOD		トン／年	2	1	40	－
	COD		トン／年	3	0	499	26
排水量			百万m^3／年	0.9	0.3	2.2	3.8
廃棄物	再資源化		トン／年	142	555	1,312	712
	単純焼却ほか		トン／年	12	20	405	657
	埋立処分		トン／年	0	13	399	716
主要生産品目				タイヤコード カーペットパイル糸	“トレファン”（PPフィルム） “メタロイヤル”（2層FPC基板） “セラピール”（剥離フィルム）	ポリエステル・綿混紡織物	“ルミラー”（ポリエステルフィルム）

*3：EU-ETSに基づく報告値

社外表彰

環境・社会

東レ

「エネルギー管理優良工場経済産業大臣表彰」受賞

東レ愛媛工場は、エネルギー管理の推進とその成果を評価され、「エネルギー管理優良工場経済産業大臣表彰」を受賞しました。

献血運動継続実施で「厚生労働大臣表彰」受賞

東レ石川工場は、操業開始以来30年以上にわたって継続している献血活動の実績が高く評価され、「厚生労働大臣表彰」を受賞しました。

授賞機関	表彰名	受賞会社・工場
(財)省エネルギーセンター	エネルギー管理優良工場経済産業大臣表彰	愛媛工場
厚生労働省	第43回献血運動推進全国大会「厚生労働大臣表彰」	石川工場
文部科学省研究振興局	科学技術分野の文部科学大臣表彰創意工夫功労者賞	滋賀事業場
大津商工会議所	永年勤続優良商工従業員表彰	滋賀事業場
環境省、(株)三井住友銀行、環境ビジネスウィメン	eco japan cup 2007「環境ビジネスアワード」	複合材料事業本部
「新日本様式」協議会	「新日本様式」100選 選定 "サンドプルーフ"、"トレシー"	東レ
(財)日本産業デザイン振興会	グッドデザイン賞	トレビーノ販売部

国内関係会社

「優良危険物関係事業所消防庁長官表彰」を受賞

東レACE愛媛工場は、危険物・施設などの安全対策と、創業以来10年間の完全無災害を高く評価され、「優良危険物関係事業所消防庁長官表彰」を受賞しました。

厚生労働省労働基準局長から表彰

東レエンジニアリングは、各種工事・プロジェクトにおける全工期の無災害での工事完遂（計13件）により、厚生労働省労働基準局長から表彰を受けました。

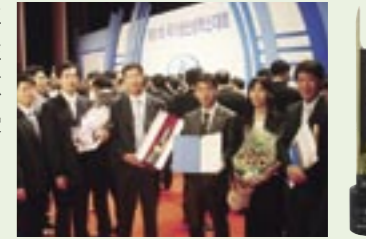
授賞機関	表彰名	受賞会社・工場
消防庁長官	優良危険物関係事業所消防庁長官表彰	東レACE
社会保険庁長官	表彰状（厚生年金事業への協力）	東レ・モノフィラメント
(社)日本食品衛生協会	食品衛生優良施設	曽田香料（野田）
厚生労働省労働基準局長	全工期の無災害での工事完遂（計13件）	東レエンジニアリング

海外関係会社

「中国化繊行業環境友好企業」受賞

東麗合成繊維（南通）は中国化学繊維工業協会より「中国化繊行業環境友好企業」を受賞しました。

「国家生産性大賞」受賞

ステコは「国家生産性大賞 生産性革新部門産業資源部長官表彰」を受けました。

授賞機関	表彰名	受賞会社・工場
タイ国労働・福祉省	タイ国労働安全・衛生優秀事業所賞	タイ・トーレ・テキスタイル・ミルズ、 ラッキーテックス（タイランド）［第1、第2、第3］、 タイ・トーレ・シンセティックス［バンコク、アユタヤ、ナコンパトム］
タイ国労働・福祉省	タイ国優良労使関係・労働福祉賞	ラッキーテックス（タイランド）［第1、第2、第3］
中国化学繊維工業協会	中国化繊行業環境友好企業	東麗合成繊維（南通）
南通市環境保護委員会	緑色企業	東麗合成繊維（南通）
韓国能率協会	大韓民国緑色経営大賞	東レセハン
産業資源部	国家生産性大賞 生産性革新部門産業資源部長官表彰	ステコ

研究・技術開発

「大河内記念生産賞」受賞

東レの「液晶ディスプレイバックライト用高性能反射ポリエステルフィルムの開発」が東レ独自のポリマーアロイ技術と高精度延伸技術の融合により世界で初めて開発・量産化に成功したことを受け、「大河内記念生産賞」を受賞しました。

「日経BP技術賞」エコロジー部門賞受賞

東レの「炭素繊維複合材料の革新的な高速加工技術」が、「日経BP技術賞」エコロジー部門賞を受賞しました。

授賞機関	表彰名	表彰内容
大河内記念会	第54回大河内記念生産賞	液晶ディスプレイバックライト用高性能反射ポリエステルフィルムの開発
日本化学工学会	2007年度化学工学会技術賞	ポリフッ化ビニリデン製中空糸膜モジュールによる膜ろ過プロセスの開発
プラスチック成形加工学会	第17回「青木固」技術賞	易成形・表面機能化二軸配向PETフィルム
日本印刷学会	第33回日本印刷学会技術賞	環境低負荷な水なしCTP平版の開発
繊研新聞	第38回繊研合繊賞「グランプリ」、「テクニカル賞」	溶融紡糸によるセルロース系繊維 "フォレッセ" の技術開発
日経BP社	2008年日経BP技術賞 エコロジー部門賞	炭素繊維複合材料の革新的な高速加工技術
先端材料技術協会	先端材料技術協会 製品・技術賞	RTM成形法によるハイサイクル大型一体成形シミュレーション技術の開発
日本機械学会	2007年度奨励賞（技術）	コンポジット素材を利用した自動車フードの衝撃解析技術の開発
日本機械学会	2007年度奨励賞（技術）	繊維巻取装置の巻取速度高速化技術の開発

SRIなどの評価

SRIインデックスとは、CSR活動の評価が一定の基準を超える企業で構成した株式インデックス（指数）のことで、公表データやアンケート調査などをもとにインデックス提供会社が独自に設定・算出しています。個別のSRIファンドは、このSRIインデックスや独自の調査をもとに、SRIファンドを組成しています。2007年9月には初めてダウジョーンズ・サステナビリティ・インデックスに採用されました。

また、気候変動による企業価値や企業活動への影響に対応するための、株主と企業の永続的な関係づくりを促進するために世界中の機関投資家が参加して組織されたNPO団体であるカーボン・ディスクロージャー・プロジェクトが、2007年に実施した調査レポートにおいて、当社は気候変動対策公表先進企業リストにリストアップされました。

東レは、2008年6月現在、右記のSRIインデックスに採用されています。

Dow Jones Sustainability World Indexは、サステナビリティ（持続可能性）の観点で優れたトップ10%の世界企業300社以上から構成されるグローバルインデックスです。

「モーニングスター社会的責任投資株価指数」は、モーニングスター株式会社が国内上場企業の中から社会的に優れた企業と評価する150社を選定し、その株価を指数化した国内初の社会的責任投資株価指数です。

KLD Global Climate Indexは、地球温暖化を防止し、気候変動を解決する長期的ソリューションを有する世界企業100社から構成されるグローバル株式インデックスです。

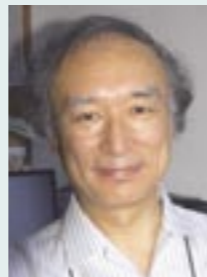
第三者コメント（学識経験者）

経営課題とガバナンスの浸透による一層のレベルアップに期待

企業をサステナブル経営の観点から格付／診断評価する活動を続けている環境経営学会は、東レグループの活動を以下の3つの特色ある取り組みとして高く評価します。

①CSR活動を企業理念の具現を目指すものとして明確に位置づけ、直面する課題を深く探り、②経営層ではPDCAを回す「CSRガイドライン活動」、③現場レベルでの課題は全社員による「CSRライン活動」として並行的に推進している。本報告書では、これらが整然とわかりやすく説明されております。

今後、海外を含めた約240社、3万9千名の従業員一人ひとりに、深刻化する地球温暖化問題をはじめ直面する喫緊の経営課題を浸透させるとともに、CSR活動に積極的に取り込む努力が成果を上げ、小さな事故や法令違反をも決して見逃さずガバナンスがよく行き届いた、開かれた企業文化をもつ力強い企業として、さらに一層のレベルアップを遂げられることを期待します。

コメント作成にあたっては、1）学会のサステナブル格付評価結果　2）三島工場の実地見学　3）CSRレポート2008原稿を参考にしました。

木俣（きまた） 信行（のぶゆき）氏
鳥取環境大学教授、環境経営学会副会長

1941年秋田県生まれ、東北大学卒業・京都大学大学院修了。工学修士、一級建築士。
専門分野は、環境工学、VE、FM、地球環境問題、経営評価。
著書に『環境経営格付とリスクマネジメント』『気候変動がわが国の社会的共通資本に及ぼすリスク』、共著に『サステナブル経済のビジョンと戦略』『サステナブル経営格付／経営診断の狙いと特徴』など。

「2007年度サステナブル経営格付結果」については、当社ホームページをご覧ください
http://www.toray.co.jp/csr/index.html

第三者コメント（SRIアナリスト）

「5つのInnovation」に向けて、多様性を重視した人材育成を

「東レグループCSRレポート2008」を、SRI調査会社の視点で読んだ時、もっとも印象に残ったのは「CSRのイノベーション(Innovation)」というテーマでした。

中期経営課題IT-2010で「事業構造」「技術」「競争力」「意識」「CSR」という「5つのInnovation」を掲げており、そこにCSRのイノベーションがあったということは、東レグループにとっては、CSRは成長戦略であり、競争優位の源泉であるとみなしているのだと理解したからです。

その点で「5つのInnovation」をもたらす最重要ファクター、イノベーションの担い手である、人的資本の質をどう高めていこうとしているのかに関心をもちました。ですから10項目のCSRガイドラインのうち、どこに戦略的優位性を置くかということ、それは何故なのかの説明がなされていれば、より魅力的なレポートになったと思います。

東レグループは50年以上前に海外に駐在員を派遣し、45年前から海外に生産拠点があり、素材メーカーとして、早い時期から海外展開を開始しているとのことで、異文化コミュニケーションの経験豊かな人材が、本社中枢部門に多数いるはずです。また1958年、他社に先駆けて女性管理職を登用したり、法制化される20年近く前の1974年に育児休業を導入しているなど、企業文化のなかに多様な人材を受け入れてきた風土があるようです。

多様性こそ、新しい価値を創造する人材の“ゆりかご”なのですから、イノベーションを掲げる企業なら絶対に外してはならないポイントです。CSRレポートからそれを読み取り、さらに訪問や電話でのヒアリングで確認をして、評価レポートをつくることになります。

このように当社は、企業のCSRレポートを読む時、そこに絶えず企業の成長戦略を読み取ろうとしています。「東レグループCSRレポート2008」は、全体的に2007年度版に比べてより記述部分が増えており、説明責任の観点からは充実したといえます。反面「きらきらボイス」や工場長の顔写真つきの東レ12工場の環境データのページがなくなったことは、読み手の感じる親しみやすさの点、また従業員のモチベーションの観点からも残念なことではないでしょうか。

さらに2007年度のレポートにはあって、2008年度版で割愛されたCSR活動年表は、東レのCSR活動の歴史的な流れが一目でわかるとともに、その当時の社会思潮との相関を見ることで、企業の社会に対する感受性のレベルが測られるという意味で、有益な情報でした。

CSR報告書の読み手の対象範囲をどこまで広げるかということは企業にとって悩ましい問題です。ともすれば、網羅的になるあまり、印象が薄くなってしまいがちです。しかし、私たちは、CSR報告書を投資家に対する重要なIRツールとして捉えており、その点で評価できるレポートになっています。

筑紫（つくし） みずえ氏
株式会社グッドバンカー
代表取締役社長

1999年日本初のSRI(社会的責任投資)型金融商品「エコファンド」を企画。
金融商品初のグッドデザイン賞を受賞。
2004年開発の「ファミリー・フレンドリーファンド」においてもグッドデザイン賞、およびワークライフバランス大賞優秀賞受賞。
2005年9月、「男女共同参画社会功労者」として内閣総理大臣表彰を受ける。
日本ユネスコ国内委員会委員、中央環境審議会委員など、公職多数。